三菱数控伺服电机报警维修公司

产品名称	三菱数控伺服电机报警维修公司
公司名称	雷煜自动化
价格	600.00/台
规格参数	三菱:伺服系统维修公司 三菱伺服电机:伺服电机编码器维修 轴承坏维修:三菱伺服电机轴承维修
公司地址	成都青白江区清泉大道716号66栋 崧泽大道6686号
联系电话	15881129430 18521082189

产品详情

上海总公司，成都分公司都可以提供维修服务。

上海公司维修地址：上海市青浦区崧泽大道6686号1-207

成都公司维修地址：四川省成都市青白江区清泉大道一段716号

成都雷盛达电气有限公司专业维修西门子/三菱/发那科/数控系统、大型伺服传动、伺服驱动器、伺服电 [illegible] 售后跟进，实力车设备等提供上门维修，本公司秉着用心服务的原信期待和你的合作。[illegible] 价格合理，

三菱数控伺服电机报警维修公司、四川三菱伺服电机报警维修公司、重庆三菱伺服电机报警维修公司 [illegible] 菱数控面板报警维修公司、四川雷盛达电气设备有限公司维修三菱伺服电机常见故障:

伺服电机常见故障：通电报警、过载、过压、过流、不能启动、启动无力、运行抖动、失磁、跑位，输 [illegible] 机运转异常，高速运转响声（噪音）大，精车失灵等维修。

磁铁爆钢、磁铁脱落、卡死转不动、编码器磨损、码盘/玻璃盘磨损破裂、电机发热发烫、电机进水、电 [illegible] 断裂，轴断裂、齿轮槽磨损等损坏、原点位置不对，编码器调试/清零位、更换轴承、轴承槽磨损、转子

三菱数控伺服电机报警维修公司

主轴维修故障：噪音过大、振动偏大、发热过高、精度太低、电主轴研死、相关零件损坏；主轴的轴承 [illegible] 簧，主轴拉力的调整。

一、使用三菱交流伺服系统主要由三个系列：MR-ES、MR-J2S、MR-J3。?

二、通常故障情况可由bai伺服驱动器上显示代码来初步判断，以下是几种常见的故障及其排查方法：?

1、AL.E6?-表示伺服紧急停止。引起此故障的原因一般有两个，一个是控制回路24V电源没有接入，另一个是CN1口EMG和SG之间没有接通。??

2、AL.37-参数异常。内部参数乱，操作人员误设参数或者驱动器受外部干扰导致。一般参数恢复成出厂值即可解决。??

3、AL.16-编码器故障。内部参数乱或编码器线故障或电机编码器故障。参数恢复出厂值或者更换线缆或者更换电机编码器，若故障依旧，则驱动器底板损坏。?

4、AL.20-编码器故障。电机编码器故障或线缆断线、接头松动等导致。更换编码器线或伺服电机编码器。MR-J3系列发生此故障时，还有一种可能是驱动器CPU接地线烧断导致。??

5、AL.30-再生制动异常。若刚通电就出现报警，则驱动器内部制动回路元件损坏。若在运行过程中出现，可检查制动回路接线，必要时外配制动电阻。?

6、AL.50、AL.51-过载。?检查输出U、V、W三相相序接线是否正确，伺服电机三相线圈烧坏或接地故障。监控伺服电机负载率是否长时间超过，伺服响应参数设置过高，产生共振等原因。??

7、AL.E9-主回路断开。检查主回路电源是否接入，若正常则主模块检测回路故障，须更换驱动器或配件。??

8、AL.52-误差过大。?电机编码器故障或驱动器输出模块回路元件损坏，通常油污较多的使用场合此故障较多。? ???

三、另外简单判断伺服电机故障方法：去掉电机所有接线后，转动电机轴承，如能感觉到明显的阻力，转动时不顺畅，则机身线圈烧坏，另外装配联轴器不当时很容易把编码器敲坏，可摇动电机编码器部分，若能听到编码器碎片的声音，则编码器被敲坏。??

四、附上三菱伺服MR-J2S系列所有代码?

MITSUBSHI三菱伺服马达维修主要系列有：MR-J、MR-H、MR-C系列；MR-J2系列；MR-J2S系列；MR-E系列；MR-J3系列；MR-ES系列。

三菱伺服电机MR-J2S系列

1`该产品还有RS-232和RS-422串行通讯功能，通过安装有伺服设置软件的个人

计算机就能进行参数设定，试运行，状态显示和增益调整等操作。

2`与MR-J2S系列配套的伺服电机编码器采用了分辨率为131072脉冲/转的

位置编码器，所以比MR-J2系列具有进行更高精度控制的能力，采用高性能的

CPU，大大提高产品的响应性，速度环路频率响应提高到550HZ。

3`多种系列伺服马达适应不同控制需求，马达上的编码器均支持ABS模式，只要

在伺服放大器上另加电池，就能构成位置系统。

4`使用更为方便，具有优异的自动调谐性能，机械分析功能，可以轻松实现抑

制机械振动，增益搜索功能，可以自动找出zui佳增益值。

三菱伺服电机MR-J3系列

1`该产品具有USB和RS-422串行通讯功能，通过安装有伺服设置软件的个人计算

机就能进行参数设定，试运行，状态显示监控和增益调整等操作，该产品具有

高水平自整定功能和振动抑制控制功能。

2`与MR-J3系列配套的高性能伺服电机编码器采用了分辨率为262144脉冲/转的

位置编码器，速度环路频率响应提高到900HZ，具有高速/大转矩特性，所

以比MR-J2S系列具有进行更高精度控制的能力。

4`功能更强的伺服设置软件MR-configurator使用更为方便，具有精确的机械

分析功能。

三菱伺服电机MR-ES系列

1`MR-ES系列从控制模式上又可分成MR-E-A-KH003（位置控制模式和速度控制

模式），MR-E-AG-KH003（模拟量输入的速度 控制模式和转矩控制模式）。

2`MR-ES系列的配套伺服电机的zui新编码器采用131072脉冲/转分辨率的增量

位置编码器。

三菱伺服电机MR-E系列

菱通用AC伺服MR-ES系列是在MR-
J2S系列的基础上开发的，保持了高性能但是限定了功能的AC伺服系列。

MR-ES系列从控制模式上又可分成MR-E-A-KH003（位置控制模式和速度控制模式），MR-E-AG-KH003（模拟量输入的速度 控制模式和转矩控制模式）。

MR-ES系列的配套伺服电机的zui新编码器采用131072脉冲/转分辨率的增量位置编码器。