

洛阳三菱伺服电机故障代码维修

产品名称	洛阳三菱伺服电机故障代码维修
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区宏明路聚福园10号楼
联系电话	18437828521 15037813007

产品详情

9.1 报警，警告一览表

运行中发生故障时会显示报警或警告。发生报警或警告时，请遵循9.2节和9.3节所述法进行相应的处理。如果发生报警,ALM变为OFF。

如果设定参数No.PD24为“ 1 ”，能够输出代码。报警代码是以bit0bit2的ON/OFF输出的。警告(AL.92AL.EA)没有报警代码。表中的报警代码在报警发生时输出。正常时不输出报警代码.消除报警原因之后，可以用报警的消除栏中任意有 的方法进行解除。警告在发生原因被消除后自动解除。(注2)显示名称报警代码报警解除。

AL.92 电池断线警告

AL.96 原点设定错误警告

AL.99 行程限警告

AL.9F 电池警告

AL.E0 过再生警告

显示CN1

22

(bit2)

CN1 23

(bit1)

CN1 24

(bit0)

CN1

名称电源OFF ON 当前报警画面下按“SET”报警复位(RES)

AL.E1 过载警告

AL.10010 欠压

AL.E3 单位计数警告

AL 12000 存储器异常(RAM)

AL.E5 ABS 超时警告

AL 13000 时钟异常

AL E6 伺服紧急停止警告

AL.15000 存储器异常2(EEP-ROM) 冷却风扇速度降低

AL.16110 编码器异常1(电源接通时)

AL.E8 警告

AL.17000 基板异常

AL.E9 主电路OFF警告

AL.19000 存储器异常3(Flash-ROM)

AL.EA ABS伺服ON警告

AL.1A110 电机配合异常

AL.EC 过载警告2

AL.20110 编码器异常2

AL.ED 输出功率过大警告

三菱伺服电机常见故障分析处理

一、换向器的修复1、换向器表面明显地不平整（用手能触觉）或电机运转时火花如第四种情况。此时需拆卸电枢，用精密机床加工转换器；2、基本平整，只是有极小的伤痕或火花，如第二种情况1以用水砂纸手工研磨在不拆卸电枢的情况下研磨。研磨的顺序是：先按换向器的外圆弧度，加工一个木制的工具，将几种不同粗细的水砂纸剪成如换向器一样宽的长条，取下碳刷（请注意在取下的碳刷的柄上与碳刷槽上做记号，确保安装时不致左右换错）用裹好砂纸的木制工具贴实换向器，用另一只手按电机旋转方向，轻轻转动轴换向器研磨。伺服电机维修使用砂纸粗细的顺序先粗后细当一张砂纸磨得不能用后，再换另较细的砂纸，直到用完细的水砂纸（或金相砂纸）。二、伺服电机编码器相位与转子磁极相位零点如何对齐的修复1、增量式编码器的相位对齐方式带换相信号的增量式编码器的UVW电子换相信号的相位与转子磁极相位，或曰电角度相位之间的对齐方法如下：1）用一个直流电源给电机的UV绕组通以小于额定电流的直流电，U入，V出，将电机轴定向至一个平衡位置；2）用示波器观察编码器的U相信号和Z信号；3）调整编码器转轴与电机轴的相对位置；4）一边调整，一边观察编码器U相信号跳变沿，和Z信号，直到Z信号稳定在高电平上（在此默认Z信号的常态为低电平），锁定编码器与电机的相对位置关系；5）来回扭转电机轴，撒手后，若电机轴每次自由回复到平衡位置时，Z信号都能稳定在高电平上，则对齐有效。2、式编码器的相位对齐方式式编码器的相位对齐对于单圈和多圈而言，差别不大，其实都是在一圈内对齐编码器的检测相位与电机电角度的相位。目前非常实用的方法是利用编码器内部的EEPROM，存储编码器随机安装在电机轴上后实测的相位，具体方法如下：1）将编码器随机安装在电机上，即固结编码器转轴与电机轴，

以及编码器外壳与电机外壳；2) 用一个直流电源给电机的UV绕组通以小于额定电流的直流电，U入，V出，将电机轴定向至一个平衡位置；3) 用伺服驱动器读取编码器的单圈位置值，并存入编码器内部记录电机角度初始相位的EEPROM中；4) 对齐过程结束。