

# MITSUBISHI伺服放大器ROM存储器异常故障检测维修

产品名称	MITSUBISHI伺服放大器ROM存储器异常故障检测维修
公司名称	佛山市捷德宝科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	佛山市南海区狮山镇小塘长安路玉兰楼1-2号铺
联系电话	13726603456 13726603456

## 产品详情

MITSUBISHI伺服放大器ROM存储器异常故障检测维修

三菱伺服驱动器ROM存储器异常故障原因分析修理

三菱伺服电机疑难杂症故障检测维修调试

AL.10 欠压

AL.12 存储器异常1 RAM异常AL.13 时钟异常 印刷电路板异常AL.15 存储器异常2 EEP-ROM异常AL.16 编码器异常1 编码器和伺服放大器之间通讯异常AL.17 电路板异常 CPU.零部件异常AL.19 存储器异常2 ROM存储器异常AL.1A 电机配合异常 伺服放大器与伺服电机配合有误AL.20 编码器异常2 编码器和伺服放大器之间通讯异常AL.24 电机输出接地故障 伺服电机输出端（U.V.W相）接地故障AL.25位置丢失 位置数据丢失位置系统中，接通电源时AL.30 再生制动异常

制动电流超过内置再生制动电阻或再生制动选件的允许值再生制动晶体管异常冷却风扇停止运行

AL.31 超速 速度超出了瞬时允许速度AL.32 过流 伺服放大器的输出电流超过了允许电流AL.33 过压 直流母线的电压在400V以上AL.35 指令频率脉冲异常 输入的指令脉冲的脉冲频率太高AL.37 参数异常 参数设定值异常AL.45 主电路过热 主电路器件异常过热AL.46 电机过热 伺服电机温度上升热保护动作AL.50 过载1 超过了伺服放大器的过载能力 300%2.5S以上 200%100S以上AL.51 过负荷2

由于机械故障导致伺服放大器连续数秒钟以大电流输出，伺服电机的锁定时间在1秒以上AL.52 误差过大 偏差计数器中的滞留脉冲超过了编码器分辨能力\*10脉冲AL.8A 串行通讯超时

RS-232或RS-422通讯中断的时间超过了参数NO.56的设定值AL.8E 串行通讯异常

伺服放大器和通讯设备（计算机等）之间出现通讯出错。8888 看门狗 CPU.部件异常AL.92 电池断线警告 位置用的电池电压过低AL.96 原点设定错误警告 原点设置错误AL.9F 电池警告

位置用的电池电压过低AL.EO 再生制动电流过大警告

可能会超出内置再生制动电阻或外部再生制动选件的制动能力AL.E1

过载警告

可能发生超载1.过载2.报警AL.E3 位置计数器警告 位置编码器脉冲异常AL.E5 ABS超时警告

AL.E6 伺服紧急停止 EMG-SG之间断开AL.E9

主电路OFF警告

主电路电源断开时，伺服开启信号（SON）为ONAL.EA

ABS伺服ON警告

位置数据传输模式开始后进1S以上，伺服开启信号（SON）没有置ON

纺机驱动器、纺机伺服电机、印刷机驱动器、玻璃机械驱动器、玻璃机械伺服电机、印刷机伺服电机、数控机床驱动器、数控机床伺服电机、加工中心驱动器、加工中心伺服电机、CNC驱动器、CNC伺服电机、弹簧机驱动器、弹簧机伺服电机、精雕机驱动器、精雕机伺服电机、木工机械驱动器、木工机械伺服电机、工业机器人驱动器、工业机器人伺服电机、机械手驱动器、机械手伺服电机、注塑机驱动器、注塑机伺服电机、贴片机驱动器、贴片机伺服电机、电机失速、过压、欠压、短路、过热、过流、过载、驱动器禁止、HALL无效、HALL相位错误、线圈维修、轴承维修、编码器故障、电机失磁、进油、进水、主轴伺服电机、主轴驱动器、主轴伺服器、主轴伺服驱动器、电机无力、电机不动、缺相、无输出、输出不平衡、无显示、发热、发烫、卡死不转、刹车失灵、刹车盘磨损、磁铁转子维修、噪音过大、一通电就报警跳闸维修、位置不准、抱闸、原点错乱、电机偏位、运行抖动、无法启动、伺服放大器维修、伺服器维修厂家、伺服驱动器维修中心、伺服电机维修公司、伺服电机维修厂家、伺服电机维修、伺服驱动器厂家维修；

多种驱动板：前面电压测过，后面就测不过且电脑程序也死了：小黑电感的电感量变小。电源板F1A4M3GR1()：U,V,W过流测试偏小一点：U6TL082C运算放大有偏差。MITSUBISHI伺服放大器ROM存储器异常故障报多种故障：当生产整机送修时，首先检查有无人为错误，然后检查板与板之间的连接处，板与IGBT的连接处。

因单板是测过的，IGBT本身坏的很少。很故障原因都是与软排线相连的插座内有一根或多根针未弹起。FECDF21U1控制板故障处理：此板为复杂，为难修。上电E039,只有故障灯D10亮：多为生产板故障，一般是U25,U6虚焊。上电E039,故障灯D10，D331都亮：生产板多为U323,U324及其附近IC虚焊。

备件多为U323,U324同时坏。0519，0525批次有问题要全部更换。CAN通讯测不过：量R400阻值小于10K,或电压小于5V，U320坏。MITSUBISHI伺服放大器ROM存储器异常故障：K301有时不良，更换K301。无外召显示（所有楼层如是）LED显示故障码为：CAN通讯测试不过，更换U320(68376)后OK。

不走梯，报7594故障码：脉冲变压器1测试不过，更换TR300后OK。E010或输出不平衡：备件返修的FEC D整机故障描述为E010或输出不平衡，但上电测试和老化正常，要带负载才可试出来，IPM坏。报POFF或E019故障处理：生产FEC D整机老化后PQC测试报POFF或E019，用手摸U1有点热，更换U1后OK。

写不进：FEC D控制板U1U2U16U301都写不进，在测试工装上电发现5V短路，但用万用表量5V到地之间的电阻值又正常。拆过很多器件，分析了很久才了现U329装反。修生产送修的单板，首先不要急着去测量，去换器件维修。

要先观察：正面，反面，故障点近距离，远距离等有无连锡，虚焊，装反，装错。CT变频器维修000控制板故障处理：上电POFF：测U1的76，77脚或C19,C18的电压正常为1.6V,如正常，DSP坏;如电压低（如3.8V,0.5v），U19,U20坏。

三菱驱动器故障无显示：测3.3VQ10的3脚与GND电阻小，正常0.6坏。无显示：测U24的8脚只有1.5V,正常为2.5V.测L3不通，L3坏。否则DSP坏。无显示：测U17-LM324的4和11脚（+ - 15V）短路.上电摸LM324,发现U17和U18有点热，拆下后不短路了。

U17和U18坏。无显示：5V短路。U6坏。显示E004：测U1的76，77脚或C19,C18的电压为3.8V.正常为1.6V,

U19,U20坏。一按运行炸机：U5,U9坏。VRF无10V：U42,C107,C108坏。报E010：上工装测试U-灯常亮：U9坏。BRAKE灯常亮，继电器K1响（即故障继电器吸合）：U6坏。

由于其较高的性能和较低的成本，工厂已经得到了越来越广泛的应用。，修理，测试，伺服驱动器的工作已经越来越重要，因此MITSUBISHI伺服放大器应用的维修测试平台，成为不可缺少的设备。

MITSUBISHI伺服放大器维修测试平台主要由两部分组成，维修零件和测试部分。伺服器故障与大功率强电器件相关，电源部分以及相应的驱动部分电路损坏较高，当然在以后的维修过程中会出现各种各样的故障现象，与其相应的电子电路有关。

在维修过程中，我们还是应该坚持以人为主，设备为辅的原则，充分发挥人的主观能动性，降低维修成本，从故障现象入手，分析电路原理、时序关系、工作过程，找出各种可能存在的故障点，然后借助一些维修检测设备，确定。