

# 潍坊赛威SEW伺服驱动器维修85报警

产品名称	潍坊赛威SEW伺服驱动器维修85报警
公司名称	东莞顺豪机电技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇上沙荣基路18号
联系电话	15818286240 15818286240

## 产品详情

伺服系统总出故障？想要维修无从下手？小编为你带来了西门子伺服系统故障维修10例、施耐德伺服驱动器常见故障分析及解决方案5例、松下伺服系统维修常见问题及解决方法20例，帮你轻松应对伺服故障！

1、西门子伺服系统故障维修10例例1．进线快速熔断器熔断的故障维修故障现象：一台配套SIEMENS 8MC的卧式加工中心，在电网突然断电后开机，系统无法起动。分析与处理过程：经检查，该机床X轴伺服驱动器的进线快速熔断器已经熔断。该机床的进给系统采用的是SIEMENS 6RA系列直流伺服驱动，对照驱动器检查伺服电动机和驱动装置，未发现任何元器件损坏和短路现象。检查机床机械部分工作亦正常，直接更换熔断器后，起动机床，恢复正常工作。分析原因是由于电网突然断电引起的偶发性故障。

例2．SIEMENS 8MC测量系统故障的维修故障现象：一台配套SIEMENS 8MC的卧式加工中心，当X轴运动到某一位置时，液压电动机自动断开，且出现报警提示：Y轴测量系统故障。断电再通电，机床可以恢复正常工作，但X轴运动到某一位置附近，均可能出现同一故障。分析与处理过程：该机床为进口卧式加工中心，配套SIEMENS 8MC数控系统，SIEMENS 6RA系列直流伺服驱动。由于X轴移动时出现Y轴报警，为了验证系统的正确性，拨下了X轴测量反馈电缆试验，系统出现X轴测量系统故障报警，因此，可以排除系统误报警的原因。检查X轴在出现报警的位置及附近，发现它对Y轴测量系统(光栅)并无干涉与影响，且仅移动Y轴亦无报警，Y轴工正常。再检查Y轴电动机电缆插头、光栅读数头和光栅尺状况，均未发现异常现象。为了进一步确定故障部位，维修时在系统接通的情况下，利用手轮少量移动Z轴(移动距离应控制在系统设定的允许跟随误差以内，防止出现跟随误差报警)，测量Z轴直流驱动器的速度给定电压，经检查发现速度给定有电压输入，其值大小与手轮移动的距离、方向有关。由此可以确认数控装置工作正常，故障是由于伺服驱动器的不良引起的。检查驱动器发现，驱动器本身状态指示灯无报警，基本上可以排除驱动器主回路的故障。考虑到该机床X、Z轴驱动器型号相同，通过逐一交换驱动器的控制板确认故障部位在6RA26\*\*直流驱动器的A2板。根据SIEMENS 6RA26\*\*系列直流伺服驱动器的原理图，逐一检查、测量各级信号，最后确认故障原因是由于A2板上的集成电压比较器N7(型号：LM348)不良引起的：更换后，机床恢复正常。

例4．故障现象：一台配套SIEMENS 850系统、6RA26\*\*系列直流伺服驱动系统的进口卧式加工中心，在开机后，手动移动X轴，机床X轴工作台不运动，CNC出现X跟随误差超差报警。分析与处理过程：由于机床其他坐标轴工作正常，X轴驱动器无报警，全部状态指示灯指示无故障，为了确定故障部位，考虑到6RA26\*\*系列直流伺服驱动器的速度/电流调节板A2相同，维修时将X轴驱动器的A2板与Y轴驱动器的A2板进行了对调试验。经试验发现，X轴可以正常工作，但Y轴出现跟随超差报警。根据这一现象，可以得出X轴驱动器的速度/电流调节器板不良的结论。根据SIEMENS 6RA26\*\*系列直流伺服驱动器原理图，测量检查发现，当少量移动X轴时驱动器的速度给定输入端57与69端子间有模拟量输入，测量驱动器检

测端B1，速度模拟量电压正确，但速度比例调节器N4(LM301)的6脚输出始终为0V。

潍坊赛威SEW伺服驱动器维修85报警 伺服系统总出故障？想要维修无从下手？小编为你带来了西门子伺服系统故障维修10例、施耐德伺服驱动器常见故障分析及解决方案5例、松下伺服系统维修常见问题及解决方法20例，帮你轻松应对伺服故障！1、西门子伺服系统故障维修10例例1．进线快速熔断器熔断的故障维修故障现象：一台配套SIEMENS 8MC的卧式加工中心，在电网突然断电后开机，系统无法起动。分析与处理过程：经检查，该机床X轴伺服驱动器的进线快速熔断器已经熔断。该机床的进给系统采用的是SIEMENS 6RA系列直流伺服驱动，对照驱动器检查伺服电动机和驱动装置，未发现任何元器件损坏和短路现象。检查机床机械部分工作亦正常，直接更换熔断器后，起动机床，恢复正常工作。分析原因是由于电网突然断电引起的偶发性故障。例2．SIEMENS

8MC测量系统故障的维修故障现象：一台配套SIEMENS 8MC的卧式加工中心，当X轴运动到某一位置时，液压电动机自动断开，且出现报警提示：Y轴测量系统故障。断电再通电，机床可以恢复正常工作，但X轴运动到某一位置附近，均可能出现同一故障。分析与处理过程：该机床为进口卧式加工中心，配套SIEMENS 8MC数控系统，SIEMENS 6RA系列直流伺服驱动。由于X轴移动时出现Y轴报警，为了验证系统的正确性，拨下了X轴测量反馈电缆试验，系统出现X轴测量系统故障报警，因此，可以排除系统误报警的原因。检查X轴在出现报警的位置及附近，发现它对Y轴测量系统(光栅)并无干涉与影响，且仅移动Y轴亦无报

警，Y轴工正常。再检查Y轴电动机电缆插头、光栅读数头和光栅尺状况，均未发现异常现象。