

南海安川伺服维修A.410报警维修

产品名称	南海安川伺服维修A.410报警维修
公司名称	广州腾鸣自动化控制设备有限公司
价格	100.00/台
规格参数	
公司地址	广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号
联系电话	15915740287

产品详情

南海安川伺服维修A.410报警维修 桂城安川伺服维修 大沥安川伺服维修 丹灶安川伺服维修
平洲安川伺服维修 里水安川伺服维修 狮山安川伺服维修 西樵安川伺服维修

南海区辖1个街道(桂城街道)、6个镇(里水镇、九江镇、丹灶镇、大沥镇、狮山镇、西樵镇)。共67个村委会、182个居委会。政府驻桂城街道。

佛山腾鸣自动化控制设备有限公司，从事自动化设备、电气系统维修改造。

公司流量计维修,变频器维修,直流调速器维修,PLC维修,触摸屏维修,伺服控制器维修,工控机维修,软启动器维修,UPS不间断电源维修,人机界面维修,工业电脑维修,工控电脑维修,伺服放大器维修,伺服伺动器维修,维修触摸屏,维修变频器、等各种工业仪器。

3个维修服务点

地址1：佛山广州番禺区钟村镇屏山七亩大街3号

地址2：佛山桂城平洲办事处

地址3：科学城

不可质疑的五大优势：

- 一，免出差费，不收取任何出差服务费
- 二，维修报价制度规范（维修行业报价规范的倡议者、表率者）
- 三，无电气图纸资料也可维修
- 四，高校合作单位

五，行业协会副理事长单位

（不必犹豫顾虑，拿起电话给李工打个电话咨询交流一下吧。能不能修，修不修得了，维修时间要多久，维修费用大概多少，等等疑问，都将不再是疑问了）

维修品牌伺服：

松下伺服A4 A5维修、REXROTH力士乐伺服驱动器维修、kollmorgen科尔摩根伺服驱动器维修、AMK伺服驱动器维修、YASKAWA伺服驱动器维修、AB罗克韦尔伺服驱动器维修、CT伺服驱动器维修、富士FALDIC伺服维修、NIKKI DENSO伺服驱动器维修、太平洋PACIFICS CIENTIFIC伺服驱动器维修、横河YOKOGAWA伺服驱动器维修、OSAI伺服驱动器维修、SEW伺服驱动器维修、DEMAG德马格伺服驱动器维修、B&R伺服驱动器维修、ACS伺服驱动器维修、baumuller鲍米勒伺服驱动器维修、三洋伺服驱动器维修、Allen-Bradley伺服驱动器维修、西门子伺服驱动器维修、三菱伺服驱动器、LUST路斯特伺服驱动器维修、安川伺服驱动器维修、MOOG伺服驱动器维修、库卡KUKA伺服维修、Schneider伺服维修、PARKER伺服驱动器维修、GALIL运动控制卡维修、LENZE伺服维修

安川伺服维修常见故障：上电无显示，上电过电压报警，上电过电流报警，编码器故障，模块损坏，参数错误等故障。

1) 首先下电,然后换一显示模块或拆下显示模块再安上,再次上电观察

若显示ERR7,就可以排除显示模块与控制板接触不良的可能性.

另外要检查一下控制板的波特率是否被更改.

如需硬件复位,操作如下:

1.下电后,将选频开关拨到60HZ方位

2.上额定电压,变频器RDY后,下电.

3.再将选频开关拨到50HZ方位,即可.

2) 另外可以看看风扇是否都在转，可能是风扇不转引起；

3)查查变频器和面板的版本是不是不兼容，是不是同一时期生产的，你可以看看变频器的编号，哪年生产的.

4)查查控制电源是否过压。

5) 看看控制卡和电源板之间的通讯有无问题

控制卡就是操作面板下面那个板。

先把操作面板的塑料螺丝解下，

再把下面的那块板子换了。

这块控制卡是通用的，

更换板子后，

上电会报故障CFF，

按一下ENT键即可解除更换板子后报的这个故障。一般电器常用的十六种检查法

一、 面板压缩法 利用电器面板、操作台或机外露出的各个开关、旋钮的作用做检查，大概判断故障发生的部位。如电视伴音时有时无，调音量旋钮，出现“喀拉”声同时伴音时有时无，由此可知音量电位器接触不良。

二、 直观检查法 用眼看、手摸、耳听、鼻闻等手段检查和判断故障部位。此法特别适合发烫、焦味、臭氧味、异常声等明显故障。如电视机开机后，内部有“噼啪”响声，图像随响声翻跳，并闻到浓厚的臭氧味，可判断是行输出变压器或高压部位打火。

三、 电压测量法 用万用表检查供电电压和各有关元件的电压，特别是关键点电压。此法是检修家用电器基本、常用的一种检查方法电路。

四、 电流测量法 用万用表适当的电流档，测量总电流和晶体管、零部件的工作电流，以迅速判断故障部位。如电视机常烧直流保险丝，测稳压电源总电流比正常值大，若断开行输出级电路，电流恢复正常，即可判定故障在行输出级及其以后电路。

五、 电阻测量法 通过测量电阻、电容、电感、线圈、晶体管和集成块的电阻值来判断故障部位。

六、 短路法 指交流短路法。对确定汽船声、啸叫声、杂音的所在范围特别有效。如要判断收音机的啸叫故障，可用一只 $0.1\mu\text{F}$ 的电容分别把变频管、一中放管、二中放管的集电极对地短路，短路某一级啸叫消失，故障就出现在这一级。

七、 断路法 割断某一电路或焊开某一元件、接线来压缩故障范围。如某一电器整机电流过大，可逐渐断开可疑部分电路，断开哪一级电流恢复正常，故障就出在哪一级，此法常用来检修电流过大，烧保险丝故障。

八、 敲击法 用小起子柄、木槌轻轻敲击电路板上某一处，观察情况来判定故障部位（注意：高压部位一般不易敲击）。此法尤其适合检查虚焊和接触不良故障。如电视图像伴音时有时无，用手轻轻敲击电视外壳，故障明显，打开电视后盖，拉出电路板，用起子柄轻轻敲击可疑元件，敲到某一部位故障明显，故障就在这一部位。

九、 代检法 用一个好元部件，代换认为有故障的元部件。此法简单易行，往往起到事半功倍的效果。常用于代换高频头、行输出变压器、 $0.1\mu\text{F}$ 以下电容、晶体管、集成块等。

十、 信号注入法

是用信号发生器的信号注入到有故障的电路里，寻找故障部位。此法一般检修较为复杂故障时采用。

十一、 干扰法 手拿起子和镊子的金属部分碰触有关检测点，看屏幕上的杂波反应，听喇叭的“喀喀”声，来判断故障部位。此法常用于检查公共通道、图像通道和伴音通道。如检测无图像、无伴音故障时，拿起子碰一中放基极，若屏幕有杂波反应，喇叭有“喀喀”声，说明中放以后电路正常，故障在高频头或天线部分。

十二、 比较法 通过相同型号正常机器的电压、波形等参数与故障机器比较，找出故障部位。此法对找不到电路图时适用。

十三、加热法 对可疑元件进行升温，从而加速该元件的“死亡”，以迅速判断出故障部位。如某电视机刚开机时行幅正常，几分钟后行幅回缩，查行输出管外壳变黄，手摸行管有烫热，此时可拿烙铁靠近行管对其升温，若行幅继续回缩，即可判定行管有问题。

十四、冷却法 对可疑元件进行降温，以迅速判断出故障部位。此法对出现规律性的故障，如开机正常，但使用一会儿就不正常。同加热法相比，具有快速、方便、准确、安全等优点。如某电视机开机场幅正常，数分钟后场幅压缩，半小时后形成一条水平宽带。手摸场输出管有烫感，此时将酒精球放到场输出管上，场幅开始回升，不久故障消失，即可判定由场输出管热稳定性差所致。

十五、程序图检查法 根据故障检修程序图，一步一步地将故障范围缩小，后找出故障部位。

十六、综合法 综合运用多种方法来检查一些较为复杂的故障。