

滨州鲍米勒伺服控制器PLC维修代码解读

产品名称	滨州鲍米勒伺服控制器PLC维修代码解读
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

滨州鲍米勒伺服控制器PLC维修代码解读 鲍米勒伺服控制器PLC 1、示波器检查驱动器的电流监控输出端时，发现它全为噪声，无法读出故障原因：电流监控输出端没有与交流电源相隔离(变压器)。处理方法：可以用直流电压表检测观察。2、电机在一个方向上比另一个方向跑得快(1)故障原因：无刷电机的相位搞错。处理方法：检测或查出正确的相位。

(2)故障原因：在不用于测试时，测试/偏差开关打在测试位置。

处理方法：将测试/偏差开关打在偏差位置。(3)故障原因：偏差电位器位置不正确。

处理方法：重新设定。3、电机失速(1)故障原因：速度反馈的极性搞错。

处理方法：可以尝试以下方法。a.如果可能，将位置反馈极性开关打到另一位置。(某些驱动器上可以)

b.如使用测速机，将驱动器上的TACH+和TACH-对调接入。c.如使用编码器，将驱动器上的ENC

A和ENC B对调接入。d.如在HALL速度模式下，将驱动器上的HALL-1和HALL-3对调，再将Moto r-

A和Motor-B对调接好。(2)故障原因：编码器速度反馈时，编码器电源失电。

处理方法：检查连接5V编码器电源。确保该电源能提供足够的电流。如使用外部电源，确保该电压是对

驱动器信号地的。4、LED灯是绿的,但是电机不动(1)故障原因：一个或多个方向的电机禁止动作。

处理方法：检查+INHIBIT和 -INHIBIT端口。(2)故障原因：命令信号不是对驱动器信号地的。

处理方法：将命令信号地和驱动器信号地相连5、上电后，驱动器的LED灯不亮

故障原因：供电电压太低，小于电压值要求。

处理方法：检查并提高供电电压。6、当电机转动时，LED灯闪烁(1)故障原因：HALL相位错误。

处理方法：检查电机相位设定开关是否正确。(2)故障原因：HALL传感器故障

处理方法：当电机转动时检测Hall A, Hall B, Hall C的电压。电压值应该在

5VDC和0之间。7、LED灯始终保持红色 故障原因：存在故障。

处理方法：原因:过压、欠压、短路、过热、驱动器禁止、HALL无效。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。