

# 聊城伦茨伺服控制器PLC修理代码说明书

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 聊城伦茨伺服控制器PLC修理代码说明书     |
| 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

聊城伦茨伺服控制器PLC修理代码说明书 伺服驱动器是用来控制伺服电机的一种控制器，其作用类似于变频器作用于普通交流马达，属于伺服系统的一部分，主要应用于高精度的系统。一般是通过位置、速度和力矩三种方式对伺服马达进行控制，实现高精度的传动系统，目前是传动技术的高端产品。以下为伺服驱动器维修的七大方法 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。 user.dat，system.dat，win.ini，system.ini等读取相关文件，直到桌面最终出现，启动完毕。6)六种硬盘启动时的必需因素：(1)物理连线(2)CMOS硬盘参数