

发那科Fanuc伺服电机报警故障分析

产品名称	发那科Fanuc伺服电机报警故障分析
公司名称	天津满源自动化技术有限公司
价格	1000.00/台
规格参数	发那科:伺服电机
公司地址	天津市滨海新区北塘中关村融创锦晟广场712号
联系电话	18322059741

产品详情

Fanuc伺服电机报警故障分析2SV0403硬件/软件不匹配报警原因:轴卡与伺服软件组合不正确,可能的原因有:1)没有提供正确的轴卡;2)闪存中没有安装正确的伺服软件。解决方法:软件或硬件异常,请直接联系北京发那科维修部门。3SV404伺服准备就绪信号接通报警原因:伺服放大器的伺服准备就绪信号(VRDY)-直为ON时发生此报警。解决方法:

1)某些特殊情况可以使用参数P1800#1= 1进行屏蔽;2)因放大器或者轴卡损坏引起,更换放大器与轴卡。4SV0409检查的扭矩异常报警原因:系统开启异常扭矩负载功能之后,检测到异常负载导致。解决方法:1)如果不适用异常负载检测,请设定参数P2016#0=0;2)如果使用异常负载检测功能,请确认是否存在异常负载现象,例如机械异常卡住,或者异常加工状态;3)如果使用异常负载检测功能,同时加工状态正常,请重新调整该功能的相关参数。5SV0410停止时误差过大报警原因:伺服轴停止时误差过大引起报警。解决方法:1)排查动力线、反馈线是否接错;.2)排查伺服电机初始化参数是否有误;3)正确设定不同状态下伺服轴停止时误差报警水平参数P1829、P5312等;4)如果伺服电机使用过程中出现抖动等现象,请先排查抖动问题,SV0410为附加报警;5)Cs轴控制时出现此问题,请检查主轴编码器相关参数。6SV0411运动时误差过大报警原因:伺服轴运动时误差过大引起报警解决方法:1)排查动力线、反馈线是否接错;.2)排查伺服电机初始化参数是否有误;3)正确设定不同状态下伺服轴停止时误差报警水平参数P1828、P5310等;4)如果伺服电机使用过程中出现抖动等现象,请先排查抖动问题,SV0410为附加报警;5)Cs轴控制时出现此问题,请检查主轴编码器相关参数。

7 SV0413轴LSI溢出报警原因:位置偏差计数器溢出,超出寄存器范围-231~231。在正常的情况下,指令值和反馈值基本相同,误差寄存器中的数值由指令值和反馈值相减产生,接近于零。但是如果指令值和反馈值的方向相反或者只有指令/反馈一端不断产生变化,就会造成误差寄存器中的数值越来越大,直到超出范围,发生报警。解决方法:此问题常见于齿轮机和CF轴立车上。1如果机床正常运行,在指令和反馈,反馈距离正常确认为指令和反馈方向相反造成,此时请切换3706#6#7,切换M03、M04和G70.5、G70.4,或者尝试改变编程方式2如果机床存在只有指令输出,无实际反馈请确认机床运行状态、功能或者外围硬件3如果机床存在反馈,无指令,例如立车CF轴控制式请使用控制轴拆除功能

8 SV0415移动量过大报警原因:指定了超过移动速度限制的速度。解决方法:1降低指令速度2FSC+

PMC+CS控制方式下的的齿轮加工可以尝试以下方案:1)修改参数P2068=02)修改参数P8003#3=13
)根据实际情况设定参数P8005#4、 P8007#2