

# 潍坊OKUMA澳柯玛变频器驱动电源大隈修理复位指南

产品名称	潍坊OKUMA澳柯玛变频器驱动电源大隈修理复位指南
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

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 对照原理图逐一检查速度调节器LM301的反馈电阻R25、R27、R21,偏移调节电阻R10、R12、R13、R15、R14、R12,以及LM301的输入保护二极管V1、V2,给定滤波环节R1、C1、R20、V14,速度反馈滤波环节的R27、R28、R8、R3、C5、R4等外围元器件,确认全部元器件均无故障。因此,确认故障原因是由于LM301集成运放不良引起的;更换LM301后,机床恢复正常工作,故障排除。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。