

厦门冲床伺服器维修

产品名称	厦门冲床伺服器维修
公司名称	厦门友亿佳自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	厦门市集美区杏前路22-1号1423室（注册地址）
联系电话	13696996801 13696996801

产品详情

厦门冲床伺服器维修

厦门友亿佳自动化维修各品牌伺服器，伺服驱动器，伺服放大器，伺服控制器，驱动器，伺服电源，伺服模块，变频器，变频调速器，触摸屏，人机界面，工业触控屏，数控系统屏，工控机，工业电脑，PLC，可编程控制器，扫描枪，扫码枪，扫描器，直流调速器，软启动器，系统控制器，工控主板，工业电路板等各行业工控设备维修，专注工业电路板维修及销售。本地如有需要可提供上门服务外省可邮寄维修，免费检测，欢迎来电咨询。

伺服器常见故障维修：

欠电压、过电压、过电流、过载、接地故障、再生故障、过热、过速、位置偏差过大、编码器通讯故障、EEPROM故障、EEPROM参数出错、无显示、跳闸、炸机、缺相、参数错误、有显示无输出、IPM故障、模块损坏、主板损坏、电源损坏、报错、带不起负载、抖动、上电不启动、通电重启、短路等等故障维修。

进给轴报警的故障维修 17. 故障现象：一台配套FAGOR

8025MG，型号为XK5038-1的数控机床，X轴报警，显示器显示“Xaxis not ready”。分析及处理过程：送电起动机床，正向移动X轴，无报警；负向移动机床，报警出现。打开X轴右侧导轨护板，发现护板内部有许多切屑，估计由切屑卡死引起。将护板拆下清洗，并清除内部切屑，安装护板后开机，机床正常。

18. 故障现象：一台配套FAGOR 8025MG，型号为XK5038-1的数控机床，X轴报警，显示器显示“X axis not ready”。分析及处理过程：停电半小时后起动机床，无报警；机床空运行时正常，但刚切削加工即报警，故怀疑X轴伺服驱动单元有问题。打开电柜检查X轴伺服单元，发现X轴有一个输出端子发黑，怀疑氧化造成接触不良。停电半小时后(伺服单元内有大容量电容，让其将电放掉，以防触电和损坏)用砂纸将X轴端子打光，拧紧后开机试切削，故障消除。