

# 发那科伺服驱动器报警四川德阳绵阳维修

产品名称	发那科伺服驱动器报警四川德阳绵阳维修
公司名称	雷煜自动化
价格	500.00/台
规格参数	品牌:伺服控制器报警维修 免费检测:伺服放大器报警 现场维修:驱动器无显示
公司地址	成都青白江区清泉大道716号66栋 崧泽大道6686号
联系电话	15881129430 18521082189

## 产品详情

成都雷盛达电气设备有限公司提供维修发那科伺服驱动器报警四川德阳绵阳维修、德阳发那科伺服驱动器报警维修公司、成都发那科伺服驱动器维修公司、成都发那科伺服控制器报警维修、成都发那科伺服放大器报警维修、绵阳发那科伺服驱动器报警维修公司、德阳安川伺服驱动器报警维修公司、德阳西门子伺服驱动器报警维修公司、德阳三菱伺服驱动器报警维修公司、绵阳西门子伺服驱动器报警维修公司、

发那科伺服驱动器一般常见故障：上电无显示、过热、过压、过载、欠压、缺相、接地、过流等等故障

发那科(FANUC)维修范围：

发那科(FANUC)系列5系统、0系统、7系统、15系统及18系统等;发那科(FANUC) 0i/0i Mate C(B)系列(0i-MA、oi-TA、0i-TB、0i-MB、0iMate-TB、iMate-MB、0i-TC、0i-MC、0iMate-TC、0iMate-MC、0i-TD、0i-MD、0iMate-TD、0iMate-MD);发那科(FANUC) 16i/18i/21i-MODEL B系列;发那科(FANUC)NC控制器、伺服驱动器、伺服放大器、电源模块、主轴放大器、主轴模块、伺服模块、编码器、电路板、控制板、单块控制电路板(主板、CPU板、轴卡、显卡、内存卡、底板、插板、电源板、MAIN板、I/O板、AXIS板、SPIF板、CRT板、PMC板、FSRM板、SRAM板、DRAM板、PSU电源板)等;

我们常碰到的一个故障。出现这种故障时，我们应首先看一下面板的温度显示是否超出参数设置的上限，如果超出看是否与现实温度相符，如果不相符说明检测电路出现故障，经查显示温度与现实不符，测电路正常，插头两端无电压，查电阻阻值为无穷大，更换新件后一切正常。

变频器能启动有频率无电压变频器显示正常，并能启动且有频率变化但没有交流电压产生，试换控制板故障依旧，说明故障在功率部分，测及相关电路正常，当查到的排线时，发现排线上有线因腐蚀造成接

触阻值过大，用酒精、尖针修理后确切无误后重新通电，一切正常。变频器屏幕无显示，灯频闪变频器无显示但灯频闪，换控制板无变化，怀疑电源部分有故障，上电查功率板的电源各输出都有明显的闪动，说明电源有短路故障，断电用手接触各元器件，当接触到图的时，发现其温度过高，用万用表测量内部已严重短路，换新后通电测各电压正常，带电机试运行，未发现故障。变频器面板显示时好时坏变频器面板显示时好时坏，换控制板故障依旧，怀疑为电源接触不良，查各电源一切正常，测功率板到控制板之间的线排，发现有线接触不良，换新后重新上电一切正常。整流桥损坏变频器运行时前级保险烧毁，空开跳闸，并且听到变频器内部有异常响动，检查过程中，发现整流桥已损坏，炸出几条明显裂缝，测全桥已经短路，经查整流桥的型号为参数是电流、耐压完全符合技术要求，因变频器负载是拖辊、刀盘而且停车惯性大，且停车时有再生过电压现象，由于再生功率使直流电路电压升高，有时超过允许值，中间电压+再生电压超过整流桥耐压值，即为整流桥炸裂的原因。根据以上原因，我们对变频器个别参数进行调整，如减速时间由原延长到，三相输出、加压敏电阻（接法为 连接、加压敏电阻的耐压为）。通过以上改进变频器的故障率明显降低。三相整流桥模块检测方法：将数字万用表拨到二极管测试档，用红、黑两表笔先后测、相与、极之间的正反向二极管特性，来检查判断整流桥是否完好。所测的正反向特性相差越大越好；如正反向为零，说明所检测的一相已被击穿短路；如正反向均为无穷大，说明所检测的一相已经断路。整流桥模块只要有一相损坏，就必须更换。模块因散热不良导致其损坏变频器在运转中突然发出爆炸声响，同时外接保险烧毁，拆机发现变频器的模块损坏。经过对相关板卡的测试，发现触发线路损坏，测量其他板块正常。在拆卸变频器板卡时发现其电源板和电流检测板上有很多的油污和灰尘。打开变频器的散热片风机，看到散热片上也粘满了油污和杂物，将变频器的散热通道完全堵死。由此推断变频器的模块因散热不良导致其损坏。维修过程：首先将变频器完全拆开，将散热通道的散热片拆下，用空压气体将散热片清理干净，同时将变频器内部结构件和板卡全部清理干净。安装模块，安装

模块时候要按照模块的要求，顺序安装，力矩适度。修理触发线路，然后依次安装其他器件。安装结束后进行静态的测试，静态测试结果良好后进行通电测试和带负载试验。带负载试验合格，顺利完成维修。

经验总结：综合不同型号和不同的使用环境中的数台丹佛斯变频器维修情况，

发那科伺服驱动器报警四川德阳绵阳维修、

发那科注塑机伺服器报警6是什么意思？

发那科416、426、436、446、456伺服报警；伺服报警，此时应检查：轴脉冲编码器反馈信号断线、短路和信号丢失，用示波器测A、B相一转信号，看其是否正常；编码器内部故障，造成信号无法正确接收，检查其受到污染、太脏、变形等。西门子伺服电机维修之OH报警。OH为速度控制单元过热报警，发生这个报警的可能原因有：印制电路板上S1设定不正确。伺服单元过热。散热片上热动开关动作，在驱动器无硬件损坏或不良时，可通过改变切削条件或负载，排除报警。再生放电单元过热。可能是Q1不良，当驱动器无硬件不良时，可通过改变加减速频率，减轻负荷，排除报警。电源变压器过热。当变压器及温度检测开关正常时，可通过改变切削条件，减轻负荷，排除报警，或更换变压器。电柜散热器的过热开关动作，原因是电柜过热。若在室温下开关仍动作，则需要更换温度检测开关。西门子伺服电机维修之OFAL报警。数字伺服参数设定错误，这时需改变数字伺服的有关参数的设定。对于FANUC0系统。西门子伺服电机维修之FBAL报警。FBAL是脉冲编码器连接出错报警，出现报警的原因通常有以下几种：编

码器电缆连接不良或脉冲编码器本身不良。外部位置检测器信号出错。速度控制单元的检测回路不良。电动机与机械间的间隙太大。伺服驱动器上的7段数码管报警FANUCC系列、 / i系列数字式交流伺服驱动器通常无状态指示灯显示，驱动器的报警是通过驱动器上的7段数码管进行显示的。根据7段数码管的不同状态显示，可以指示驱动器报警的原因。

东莞FANUC

发那科注塑机伺服器维修 发那科

驱动器维修，

发那科(FANUC)伺服电机与编码器报警代码：

注塑机发那科(FANUC)系统主板显示代码：

8、7、6、3、2、1、0;

系列A06B-6066-H244 A06B-6078-H211 A06B-6078-H306 A06B-6079-H105 A06B-6087-H137

系列A16B-A16B-A16B-A16B-A16B-