

加工中心驱动器维修

产品名称	加工中心驱动器维修
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

加工中心驱动器维修

厦门友亿佳自动化设备维修各品牌变频器，伺服器，伺服驱动器，伺服控制器，伺服放大器，驱动器，伺服电源，伺服模块，触摸屏，人机界面，工业触控屏，数控系统屏，工控机，工业电脑，工业计算机，PLC，可编程控制器，扫描枪，扫码枪，扫描器，变频调速器，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。

三菱伺服驱动器维修报警代码如下；

MR-ES、MR-J2S、MR-J3。

二、通常故障情况可由伺服驱动器上显示代码来初步判断，以下是几种常见的故障及其排查方法：

1、AL.E6-表示伺服紧急停止。引起此故障的原因一般有两个，一个是控制回路24V电源没有接入，另一个是CN1口EMG和SG之间没有接通。

2、AL.37 -参数异常。内部参数乱，操作人员误设参数或者驱动器受外部干扰导致。一般参数恢复成出厂值即可解决。

3、AL.16 -编码器故障。内部参数乱或编码器线故障或电机编码器故障。参数恢复出厂值或者更换线缆或者更换电机编码器，若故障依旧，则驱动器底板损坏。

4、AL.20 -编码器故障。电机编码器故障或线缆断线、接头松动等导致。更换编码器线或伺服电机编码器。MR-J3系列发生此故障时，还有一种可能是驱动器CPU接地线烧断导致。

5、AL.30-再生制动异常。若刚通电就出现报警，则驱动器内部制动回路元件损坏。若在运行过程中出现，可检查制动回路接线，必要时外配制动电阻。

6、AL.50、AL.51-过载。检查输出U、V、W三相相序接线是否正确，伺服电机三相线圈烧坏或接地故障。监控伺服电机负载率是否长时间超过，伺服响应参数设置过高，产生共振等原因。

7、AL.E9-主回路断开。检查主回路电源是否接入，若正常则主模块检测回路故障，须更换驱动器或配件。

8、AL.52-误差过大。电机编码器故障或驱动器输出模块回路元件损坏，通常油污较多的使用场合此故障较多。

伺服报警的代码：

—— AL10 欠压

—— AL12 存储器异常

—— AL13 时钟异常

—— AL15 存储器异常2

—— AL16 编码器异常1

- AL17 电路异常2
- AL19 存储器异常3
- AL1A 电机配合异常
- AL20 编码器异常2
- AL24 电机接地故障
- AL25 位置丢失
- AL30 再生制动异常
- AL31 超速
- AL32 过流
- AL33 过压
- AL35 指令脉冲频率异常
- AL37 参数异常
- AL45 主电路器件过热
- AL46 电机过热
- AL50 过载1
- AL51 过载2
- AL52 误差过大

—— AL8A 串行通讯超时

—— AL8E 串行通讯异常

伺服警告代码：

—— AL92 电池断线警告

—— AL96 原点设定错误警告

—— AL9F 电池警告

—— ALE0 再生制动电流过大警告

—— ALE1 过载警告

—— ALE3 --位置计数器警告

—— ALE5 ABS超时警告

—— ALE6 伺服电机异常停止

—— ALE9 主电路OFF警告

—— ALEA ABS伺服ON警告