

西门子伺服电机维修数控加工中心主轴常见报警

产品名称	西门子伺服电机维修数控加工中心主轴常见报警
公司名称	上海耀宵电气有限公司
价格	1000.00/台
规格参数	西门子:主轴伺服电机 伺服电机维修:当天修复 德国:数控加工中心
公司地址	上海松江区佘山镇强业路951号B栋302
联系电话	15801797045 15801797045

产品详情

西门子伺服电机维修，上海西门子数控加工中心伺服电机维修，松江西门子主轴伺服电机维修西门子伺服电机常见故障原因及维修，西门子系统伺服电机启动不转维修,启动报警、启动跳闸、过载、过压、过流、不能启动维修常见故障

一、 起动伺服电机前需做的工作有哪些1) 测量绝缘电阻 (对低电压电机不应低于0.5M)。2) 测量电源电压，检查电机接线是否正确，电源电压是否符合要求。3) 检查起动设备是否良好。4) 检查熔断器是否合适。5) 检查电机接地、接零是否良好。6) 检查传动装置是否有缺陷。7) 检查电机环境是否合适，清除易燃品和其它杂物。二、 伺服电机轴承过热的原因有哪些电机本身：1) 轴承内外圈配合太紧。2) 零部件形位公差有问题，如机座、端盖、轴等零件同轴度不好。3) 轴承选用不当。4) 轴承润滑不良或轴承清洗不净，润滑脂内有杂物。5) 轴电流。三、 伺服电机三相电流不平衡的原因是什么1) 三相电压不平衡。2) 电机内部某相支路焊接不良或接触不好。3) 电机绕组匝间短路或对地相间短路。4) 接线错误。四、 怎么控制伺服电机速度快慢伺服电机是一个典型闭环反馈系统，减速齿轮组由电机

驱动，其终端（输出端）带动一个线性的比例电位器作位置检测，该电位器把转角坐标转换为一比例电压反馈给控制线路板，控制线路板将其与输入的控制脉冲信号比较，产生纠正脉冲，并驱动电机正向或反向地转动，使齿轮组的输出位置与期望值相符，令纠正脉冲趋于为0，从而达到使伺服电机定位与定速的目的。

西门子伺服电机常见故障维修：电机上电，机械运动异常快速(飞车)出现这种伺服整机系统故障:此类故障，应在检查位置控制单元和速度控制单元的同时，还应检查：脉冲编码器接线是否错误；脉冲编码器联轴节是否损坏；检查测速发电机端子是否接反和励磁信号线是否接错。一般这类现象应由老师傅的电路板维修技术人员处理，负责可能会造成更严重的后果。第二：电机上电，机械振荡(加/减速时)引发此类故障的常见原因有：脉冲编码器出现故障。此时应检查伺服系统是否稳定，电路板维修检测电流是否稳定，同时，速度检测单元反馈线端子上的电压是否在某几点电压下降，如有下降表明脉冲编码器不良，更换编码器；脉冲编码器十字联轴节可能损坏，导致轴转速与检测到的速度不同步，更换联轴节；测速发电机出现故障。修复，更换测速机。维修实践中，测速机电刷磨损、卡阻故障较多，此时应拆下测速机的电刷，用纲砂纸打磨几下，同时清扫换向器的污垢，再重新装好。第三：主轴不能定向移动或定向移动不到位出现这种伺服整机系统故障:此类故障,应在检查定向控制电路的设置调整、检查定向板、主轴控制印刷电路板调整的同时，还应检查位置检测器(编码器)的输出波形是否正常来判断编码器的好坏(应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形，以便故障时查对)。第四：坐标轴进给时振动:坐标轴进给时振动应检查电机线圈、机械进给丝杠同电机的连接、伺服系统、脉冲编码器、联轴节、测速机。