

安川伺服驱动器维修 yaskawa控制器报警维修找庞工9009

产品名称	安川伺服驱动器维修 yaskawa控制器报警维修找庞工9009
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

报警号

23

速度偏差过大：

速度指令和速度反馈之间超过50r/min 的偏差持续时间超出设定时间。

检查项目检查结果处理SV SP

1

确认与主轴驱动单元连接的电机电线

(U、V、W) 的配线。

没有正常连接。正确配线。

正常连接。执行检查项目2。

2

确认主轴参数“ SP020 ” “ SP026 ”

“ SP027 ” “ 从SP057 到SP064 ”、以及

主轴规格参数“ 从slimit1 到

slimit4 ” 的设定值。

未设定正常值。正确设定。

已设定正常值。执行检查项目3

3

测定从0 到主轴最高速度的加减速时间。

如果是在由正转向反转变换时发生报警，则测定从正转到反转的加速时间。
(从反转到正转时也进行测定。)

超过12 秒。

(SP117 设定值以上)

增大主轴加减速时间常数的设定值。

(sp_t1 ~ sp_t4)

减小负载惯量。

不到12 秒。执行检查项目4。

4

如果是在切削中发生报警，则确认切削时的负载量。

因负载量导致速度下降值超出参数 SP096 的速度下降允许范围设定值。

* SP096 设定为“ 0 ”时表示“ 85% ”，
允许转速为下降到加工中速度的85%
为止的速度。

减小切削量，抑制速度下降。

更换刀具。

负载量在参数SP096 的设定值内。执行检查项目5。

5

用万用表确认对供电单元的输入电压的变动。

加速中的电压下降幅度在200V 以下。修改电源容量。

加速中的电压下降幅度200V 以上。执行检查项目6。

6 确认驱动单元容量。

容量不能满足电机输出。变更为选定的容量。

容量满足电机输出。更换单元。

24

对地短路：

电机电源线与FG(地线) 导通。

对连接的电机的电源线(U、V、W) 与地线间进行绝缘测定。

(注)

进行绝缘测定时，请先拆除从驱动单元接出的配线。

1M 不到。可判断为是电机或电源线的对地短路。

1M 以上。执行检查项目2。

2 电机和电源电缆上是否有油垢附着。有附着。

去除油垢。或确认、清洁电机的卡农插头、端子箱内。

没有附着。执行检查项目3。

3 再次进行绝缘测定。

1M 不到。更换电机或电缆。

1M 以上。执行检查项目4。

测定伺服主轴驱动单元的U、V、W端

子与地线间的电阻。

不能进行绝缘测定。

驱动单元故障。

100k 不到。更换驱动单元。

100k 以上。更换供电单元