

# 江门NSK伺服维修

产品名称	江门NSK伺服维修
公司名称	广州腾鸣自动化控制设备有限公司
价格	100.00/台
规格参数	
公司地址	广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号
联系电话	15915740287

## 产品详情

江门NSK伺服维修 鹤山NSK伺服维修

江门腾鸣自动化控制设备有限公司一直致力于工控产品维修。具有一批知识扎实，实践经验丰富，毕业于华南理工大学、广东工业大学高等院校的维修技术精英。维修服务过的企业，遍布全国。我们维修张力传感器、称重传感器、流量计、变频器、直流调速器、PLC、触摸屏、伺服控制器、工控机等各种工业仪器。丰富的经验是我们的资本，扎实的理论是我们的骄傲，

3个维修服务点

地址1：江门市番禺区钟村镇105国道路段致业科技中心C座202

地址2：肇庆市高新区（大旺工业园）

地址3：广州番禺办事处

不可质疑的五大优势：

一，维修报价制度规范（维修行业报价规范的倡议者、表率者）

二，无电气图纸资料也可维修

三，高校合作单位

四，行业协会副理事长单位

五、免费电话资料，提供免费服务。

江门腾鸣自动化公司合理设置三个维修服务点,可为广州,广州经济技术开发区东区西区,禅城,番禺,黄埔,佛山,南沙,中山,萝岗,新塘,永和,珠海,三水,顺德,南海,高明,肇庆,东莞,深圳,汕头,江门,清远,汕尾等地的客户提

提供免费出差维修服务。广东省外的设备可快递至我司维修,提供现场检测维修服务(需协商差旅费用)。

江门市三区:蓬江区、江海区、新会区,四县级市:台山市、鹤山市、开平市、恩平市。江门市区:蓬江区(除棠下、杜阮、荷塘以外)、江海区(外海、礼乐以外)、新会区(会城)江门市郊:外海、礼乐、棠下、杜阮、荷塘台山市区(台城)鹤山市区(沙坪)开平市区(三埠、长沙)恩平市区(恩城)

维修品牌伺服:

galil运动控制卡维修、库卡KUKA伺服维修、鲍米勒伺服维修、PARKER伺服维修、施耐德伺服维修、LENZE伺服维修、伦茨伺服维修、9300伺服维修ct伺服维修、力士乐伺服维修、安川伺服驱动器维修、MOOG伺服驱动器维修、LUST伺服驱动器维修、三菱伺服驱动器维修、西门子伺服驱动器维修、AB罗克韦尔伺服驱动器维修、科尔摩根伺服驱动器维修、SEW伺服维修、三洋伺服驱动器维修、松下伺服驱动器维修、ACS伺服驱动器维修、DEMAG伺服驱动器维修、OSAI伺服驱动器维修、横河伺服驱动器维修、B&R伺服驱动器维修、AMK伺服驱动器维修、太平洋伺服维修、NIKKI伺服驱动器维修、富士伺服驱动器维修、Baumuller伺服维修、EMERSON伺服维修、艾默生伺服维修、派克伺服维修、Schneider伺服维修、bosch rexroth伺服维修、yaskawa伺服维修、mitsubishi伺服维修、siemens伺服维修、Kollmorgen伺服维修、SANYO伺服维修、panasonic伺服维修、YOKOGAWA伺服维修、PACIFIC SCIENTIFIC伺服维修、FUJI伺服维修、LENZE伺服维修、伦茨伺服维修、9300伺服维修

NSK伺服维修常见故障:上电无显示,上电过电压报警,上电过电流报警,编码器故障,模块损坏,参数错误等故障

由于发电机组中发电机定子磁场不可能均匀等原因,在发电机转子上便会产生几伏或更高的电势差。由于发电机转子和轴承、大地所构成的回路阻抗很小,就可能形成很大的轴电流。为阻止该电流的形成,制造厂在发电机励磁机侧所有轴承下垫装了绝缘片,把轴电流通路隔断。同时,为了保证大轴与地同电位,应该在发电机汽轮机侧装设大轴接地碳刷。中国生产厂家均提供一个接地碳刷装置(国外厂商有的是提供两个),而设计部门在设计图纸上根据转子接地保护的要求,将二次保护接线经碳刷连接大轴,这样很多施工单位就把制造厂家供给的接地碳刷作为转子接地保护的“接轴”用了,而该碳刷并没有接地。发电机大轴在汽轮机侧未接地是有害的。由于发电机大轴对地有电位差,就可能造成大轴通过轴瓦油隙对地放电,造成轴瓦电烧伤。在某些事故情况下危害更大,如果发电机励磁机侧轴承座的对地绝缘(包括连接轴承的油管对地绝缘)遭到损坏,可能会引起很大的轴电流,特别是如果定子线圈发生匝间短路时,该轴电流会更大,不仅会损伤轴瓦,而且还可能因很大的轴电流流过汽轮机轴引起汽轮机有关部件的磁化。

为此,发电机组发电机接地碳刷问题,发电机组在安装阶段必须将接地碳刷接地(或经一个小电阻接地),并且在运行中要注意维护发电机励磁机端各轴承的对地绝缘,特别要注意防止发电机励磁机侧的各测温、测振热工电缆的金属外皮将轴承的对地绝缘短路。

变频器由主回路、电源回路、IPM驱动及保护回路、冷却风扇等几部分组成。其结构多为单元化或模块化形式。由于使用方法不正确或设置环境不合理,将容易造成变频器误操作及发生故障,或者无法满足预期的运行效果。为防患于未然,事先对故障原因进行认真分析尤为重要。

### 1.1 主回路常见故障分析

主回路主要由三相或单相整流桥、平滑电容器、滤波电容器、IPM逆变桥、限流电阻、接触器等元件组成。其中许多常见故障是由电解电容引起。电解电容的寿命主要由加在其两端的直流电压和内部温度所决定,在回路设计时已经选定了电容器的型号,所以内部的温度对电解电容器的寿命起决定作用。电解电容器会直接影响到变频器的使用寿命,一般温度每上升10℃,寿命减半。因此一方面在安装时要考虑

适当的环境温度，另一方面可以采取减少脉动电流。采用改善功率因数的交流或直流电抗器可以减少脉动电流，从而延长电解电容器的寿命。

在电容器维护时，通常以比较容易测量的静电容量来判断电解电容器的劣化情况，当静电容量低于额定值的80%，绝缘阻抗在5 MΩ以下时，应考虑更换电解电容器。

## 1.2 主回路典型故障分析

故障现象：变频器在加速、减速或正常运行时出现过电流跳闸。

首先应区分是由于负载原因，还是变频器的原因引起的。如果是变频器的故障，可通过历史记录查询在跳闸时的电流，超过了变频器的额定电流或电子热继电器的设定值，而三相电压和电流是平衡的，则应考虑是否有过载或突变，如电机堵转等。在负载惯性较大时，可适当延长加速时间，此过程对变频器本身并无损坏。若跳闸时的电流，在变频器的额定电流或在电子热继电器的设定范围内，可判断是IPM模块或相关部分发生故障。首先可以通过测量变频器的主回路输出端子U、V、W，分别与直流侧的P、N端子之间的正反向电阻，来判断IPM模块是否损坏。如模块未损坏，则是驱动电路出了故障。如果减速时IPM模块过流或变频器对地短路跳闸，一般是逆变器的上半桥的模块或其驱动电路故障；而加速时IPM模块过流，则是下半桥的模块或其驱动电路部分故障，发生这些故障的原因，多是由于外部灰尘进入变频器内部或环境潮湿引起。为了延长PLC控制系统的寿命，在系统设计和生产使用中要对该系统的设备消耗、元器件设备故障发生点有较明白的估计，也就是说，要知道整个系统哪些部件容易出故障，以便采取措施。现以特种水泥1号线的PLC过程控制系统为例，对PLC过程控制系统故障分布规律进行分析，希望能对PLC过程控制系统的系统设计和日常维护有所帮助。

## 1. 系统故障的概念

系统故障一般指整个生产控制系统失效的总和，它又可分为PLC故障和现场生产控制设备故障两部分。PLC系统包括中央处理器、主机箱、扩展机箱、I/O模块及相关的网络和外部设备。现场生产控制设备包括I/O端口和现场控制检测设备，如继电器、接触器、阀门、电动机等。

## 2. 系统的故障统计及分析处理

### 2.1 我厂特种水泥1号线过程控制系统简介

2000年该系统改造时采用日本三菱公司的A2系列PIC为核心组成的PLC过程控制系统。

该系统有2个集中控制室：窑尾控制室和窑头控制室，其中窑头控制室为主站；2个现场工作站：窑尾生料自动配料工作站和窑尾成球盘自动加水成球工作站；2个电视监控系统：预热器进口下料监控和窑头电视看火。

现场工作站是独立的微机自动控制系统，它与主站只进行模拟量的通讯和开关量的联锁。主站与从站间采用帧同步全双工通讯方式：

### 2.2 系统

#### 故障数据的统计

经统计，系统故障共计126次，其中PLC的故障比例约为4.7%，现场部分故障比例约为95.3%，：对照其他PLC过程控制系统的故障数据，并考虑该系统运行时间不是很长，该比例比较接近一般PLC过程控制系统的故障分布规律，有一定的普遍性。一般来讲PIC部分的故障比例约为5%，现场控制设备的故障比例约为95%。

PLC过程控制系统故障分布的估计