

中山三菱伺服维修

产品名称	中山三菱伺服维修
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

中山三菱伺服维修，三菱伺服维修中心

腾鸣自动化控制设备有限公司。

中山东凤办事处：

地址：广州市南沙钟村镇105国道路段屏山七亩大路3号（新光高速汉溪长隆路口附近，距离顺德不到5公里）

腾鸣自动化公司地址处于105国道旁边，对于佛山，顺德，南海，三水，高明，中山，珠海，肇庆，江门等地的客户亲自送货上门检修，交通极其方便！欢迎广大新老客户莅临工维自动化指导工作！

南沙包括：南沙街道、万顷沙镇、黄阁镇、横沥镇、东涌、榄核、石基、太石

广东省中山市辖24个镇(街道)；石岐街道、东区街道、西区街道、南区街道、五桂山街道、中山港街道<中山火炬高技术产业开发区>；（黄圃镇、南头镇、东凤镇、阜沙镇、小榄镇、东升镇、古镇镇、横栏镇、三角镇、民众镇、南朗镇、港口镇、大涌镇、沙溪镇、三乡镇、板芙镇、神湾镇、坦洲镇）。中山市区由石岐街道、东区街道、西区街道、南区街道、五桂山街道、中山港街道

不可质疑的五大优势：

一，免出差费，不收取任何出差服务费

二，维修报价制度规范（维修行业报价规范的倡议者、表率者）

三，无电气图纸资料也可维修

四，高校合作单位

五，行业协会副理事长单位

（不必犹豫顾虑，拿起电话给李工打个电话咨询交流一下吧。能不能修，修不修得了，维修时间要多久，维修费用大概多少，等等疑问，都将不再是疑问了）

（1、我司工程师上门检测不收取任何出差费。2、客户寄来或送来我司检测的设备，如若不同意维修报价，我司也不会收取任何检测费用）

开发区萝岗维修办事处：

番禺区顺德维修办事处：

南沙区维修办事处：

维修品牌伺服：

富士FALDIC伺服维修、SEW伺服驱动器维修、松下伺服A4 A5维修、baumuller鲍米勒伺服驱动器维修、三洋伺服驱动器维修、Allen-Bradley伺服驱动器维修、西门子伺服驱动器维修、三菱伺服驱动器、REXR OTH力士乐伺服驱动器维修、YASKAWA伺服驱动器维修、MOOG伺服驱动器维修、库卡KUKA伺服维修、Schneider伺服维修、PARKER伺服驱动器、kollmorgen科尔摩根伺服驱动器维修、AB罗克韦尔伺服驱动器维修、GALIL运动控制卡维修、NIKKI DENSO伺服驱动器维修、OSAI伺服驱动器维修、LUST路斯特伺服驱动器维修、安川伺服驱动器维修、LENZE伺服维修、伦茨伺服维修、9300伺服维修、太平洋PACIFIC SCIENTIFIC伺服驱动器维修、横河YOKOGAWA伺服驱动器维修、DEMAG德马格伺服驱动器维修、AMK伺服驱动器维修、CT伺服驱动器维修、B&R伺服驱动器维修、ACS伺服驱动器维修、

三菱伺服维修常见故障：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。

绕组是电动机的构成有些，老化，受潮、受热、受腐蚀、异物侵入、外力的冲击都会构成对绕组的损害，电机过载、欠电压、过电压，缺相作业也能致使绕组缺陷。绕组缺陷通常分为绕组接地、短路、开路、接线差错。如今分甬阐明缺陷景象、发作的要素及查看办法。

一、绕组接地

指绕组与谈心或与机壳绝缘损坏而构成的接地。

1、缺陷景象

机壳带电、操控线路失控、绕组短路发热，致使电动机无法正常作业。

2、发作要素

绕组受潮使绝缘电阻降低；电动机长时刻过载作业；有害气体腐蚀；金属异物侵入绕组内部损坏绝缘；重绕定子绕组时绝缘损坏碰铁心；绕组端部碰端盖机座；定、转子磨擦致使绝缘灼伤；引出线绝缘损坏与壳体相碰；过电压（如雷击）使绝缘击穿。

3.查看办法

（1）查询法。经过目测绕组端部及线槽内绝缘物查询有无损害和焦黑的痕迹，如有即是接地址。

（2）万用表查观念。用万用表低阻档查看，读书很小，则为接地。

(3) 兆欧表法。依据分歧样的等级选用分歧样的兆欧表丈量每组电阻的绝缘电阻，若读数为零，则标明该项绕组接地，但对电机绝缘受潮或因事端而击穿，需依据履历断定，通常说来指针在"0"处摇晃不守时，可以为它具有必定的电阻值。

(4) 试灯法。假定试灯亮，阐明绕组接地，若发现某处伴有火花或冒烟，则该处为绕组接地缺陷点。若灯微亮则绝缘有接地击穿。若灯不亮，但查验棒接地时也呈现火花，阐明绕组没有击穿，仅仅严峻受潮。也可用硬木在外壳的止口边沿轻敲，敲到某一处等一灭一亮时，阐明电流时通时断，则该处即是接地址。

(5) 电流穿烧法。用一台调压变压器，接上电源后，接地址很快发热，绝缘物冒烟处即为接地址。应分外留神小型电机不得跨过额外电流的两倍，时刻不跨过半分钟；大电机为额外电流的20%-50%或逐步增大电流，到接地址刚冒烟时当即断电。

(6) 分组挑选法。对于接地址在铁芯心里边且炙烤比照凶狠，烧损的铜线与铁芯熔在一同。选用的办法是把接地的一相绕组分红两半，依此类推，终究找出接地址。

此外，还有高压实验法、磁针探求法、工频振荡法等，此处不逐一介绍。

4. 处理办法

(1) 绕组受潮致使接地的应抢先行烘干，当冷却到60--70 分配时，浇上绝缘漆后再烘干。

(2) 绕组端部绝缘损坏时，在接地址从头进行绝缘处理，涂漆，再烘干。

(3) 绕组接地址在槽内时，应重绕绕组或替换有些绕组元件。

终究运用分歧样的兆欧表进行丈量，满意技能恳求即可。

二、绕组短路

因为电动机电流过大、电源电压改动过大、单相作业、机械碰伤、制作不良等构成绝缘损坏所至，分绕组匝间短路、绕组间短路、绕组极间短路和绕组相间短路。

1. 缺陷景象

离子的磁场散布不均，三相电流不平衡而使电动机作业时振荡和噪声加重，严峻时电动机不能主张，而在短旅程圈中发作很大的短路电流，致使线圈活络发热而焚毁。

2. 发作要素

电动机长时刻过载，使绝缘老化失掉绝缘效果；嵌线时构成绝缘损坏；绕组受潮使绝缘电阻降低构成绝缘击穿；端部和层间绝缘材料没垫好或整形时损坏；端部联接线绝缘损坏；过电压或遭雷击使绝缘击穿；转子与定子绕组端部彼此抵触构成绝缘损坏；金属异物落入电动机内部和油污过多。

3. 查看办法

(1) 外部查询法。查询接线盒、绕组端部有无烧焦，绕组过热后留下深褐色，并有臭味。

(2) 探温查观念。空载作业20分钟（发现反常时应立刻接连），用手背摸绕组各有些是不是跨过正常温度。

(3) 通电实验法。用电流表丈量，若某相电流过大，阐明该相有短路处。

(4) 电桥查看。丈量个绕组直流电阻，通常相差不该跨过5%以上，如跨过，则电阻小的一相有短路缺陷。

(5) 短路侦办器法。被测绕组有短路，则钢片就会发作振荡。

(6) 万用表或兆欧表法。测恣意两相绕组相间的绝缘电阻，若读书极小或为零，阐明该二相绕组相间有短路。

(7) 电压降法。把三绕组串联后通入低压安全沟通电，测得读书小的一组有短路缺陷。

(8) 电流法。电机空载作业，先丈量三相电流，在沟通两相丈量并比照，若不随电源沟通而改动，较大电流的一相绕组有短路。

4.短路处理办法

(1) 短路点在端部。可用绝缘材料将短路点离隔，也可重包绝缘线，再上漆重烘干。

(2) 短路在线槽内。将其软化后，找出短路点批改，从头放入线槽后，再上漆烘干。

(3) 对短旅程匝少于1/12的每相绕组，串联匝数时堵截悉数短旅程，将导通有些联接，构成闭合回路，供应急运用。

(4) 绕组短路点匝数跨过1/12时，要悉数撤除重绕。

三、绕组断路

因为焊接不良或运用腐蚀性焊剂，焊接后又未铲除洁净，就或许构成壶焊或松脱；受机械应力或磕碰时线圈短路、短路与接地缺陷也可使导线焚毁，在并烧的几根导线中有一根或几根导线短路时，另几根导线因为电流的添加而温度上升，致使绕组发热而断路。通常分为一相绕组端部断线、匝间短路、并联支路处断路、多根导线并烧中一根断路、转子断笼。

1.缺陷景象

电动机不能主张，三相电流不平衡，有反常噪声或振荡大，温升跨过容许值或冒烟。

(1) 在修补和维护维护时碰断或制作质量疑问。

(2) 绕组各元件、极（相）组和绕组与引接线等接线头焊接不良，长时刻作业过热脱焊。

(3) 受机械力和电磁场力使绕组损害或拉断。

(4) 匝间或相间短路及接地构成绕组严峻烧焦或熔断等。

(1) 查询法。断点大大都发作在绕组端部，看有无碰折、接头出有无脱焊。

(2) 万用表法。运用电阻档，对"Y"型接法的将一根表棒接在"Y"形的基地址上，另一根顺次接在三相绕组的首端，无量大的一相为断点；" "型接法的短开联接后，别离测每组绕组，无量大的则为断路点。

(3) 试灯法。办法同前，等不亮的一相为断路。

(4) 兆欧表法。阻值趋向无量(即不为零值)的一相为断路点。

(5) 电流表法。电机在作业时，用三相数显电流表测三相电流，若三相电流不平衡、又无短路景象，则电流较小的一相绕组有有些短断路缺陷。

(6) 电桥法。当电机某一相电阻比别的两相电阻大时，阐明该相绕组有有些断路缺陷；

(7) 电流平衡法。对于"Y"型接法的，可将三相绕组并联后，通入低电压大电流的沟通电，假定三相绕组中的电流相差大于10%时，电流小的一端为断路；对于"Δ"型接法的，先将定子绕组的一个接点拆开，再逐相通入低压大电流，其间电流小的一相为断路。

(8) 断笼侦办器查观念。查看时，假定转子断笼，则毫伏表的读数应减小。

4.断路处理办法

(1) 断路在端部时，联接好后焊牢，包上绝缘材料，套上绝缘管，绑扎好，再烘干。

(2) 绕组因为匝间、相间短路和接地等要素而构成绕组严峻烧焦的通常应替换新绕组。

(3) 对断路点在槽内的，属少量断点的做应急处理，选用分组挑选法找出断点，并在绕组断部将其联接好并绝缘合格后运用。

(4) 对笼形转子断笼的可选用焊接法、冷接法或换条法批改。

四、绕组接错

绕组接错构成不无缺的旋转磁场，致使主张艰难、三相电流不平衡、噪声大等表现，严峻时若不及时处理理烧坏绕组。首要有下列几种状况：某极相中一只或几只线圈嵌反或头尾接错；极(相)组接反；某相绕组接反；多路并联绕组支路接错；"Δ"、"Y"接法差错。

1、缺陷景象

电动机不能主张、空载电流过大或不平衡过大，温升太快或有剧烈振荡并有很大的噪声、烧断稳妥丝等景象。

2、发作要素

误将"Δ"型接成"Y"型；修补维护时三相绕组有一相首尾接反；减压主张是抽头方位挑选不适合或内部接线差错；新电机鄙人线时，绕组联接差错；旧电机出面区别不对。

3.修补办法

(1) 滚珠法。如滚珠沿定子内圆周外表旋转翻滚，阐明准确，不然绕组有接错景象。

(2) 攻略针法。假定绕组没有接错，则在一相绕组中，攻略针经过相邻的极(相)组时，所指的极性应相反，在三相绕组中相邻的纷歧样相的极(相)组也相反；如极性方向不变时，阐明有一极(相)组反接；若指向不定，则相组内有反接的线圈。

(3) 万用表电压法。按接线图，假定两次丈量电压表均无指示，或一次有读数、一次没有读数，阐明绕组有接反处。

(4) 多见的还有干电池法、毫安表剩磁法、电动机转向法等。

4. 处理办法

(1) 一个线圈或线圈组接反，则空载电流有较大的不平衡，应进厂返修。

(2) 引出线差错的应准确区别首尾后从头联接。

(3) 减压主张接错的应对照接线图或原理图，细心校正从头接线。

(4) 新电机下线或重接新绕组后接线差错的，应送厂返修。

(5) 定子绕组一相接反时，接反的一相电流分外大，可依据这个特征查找缺陷并进行修补。

(6) 把"Y"型接成" Δ "型或匝数不行，则空载电流大，应及时更正。