

耐氏数控伺服驱动器维修伺服电机维修一站式服务供应090

产品名称	耐氏数控伺服驱动器维修伺服电机维修一站式服务供应090
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

机械振动抑制

伺服系统刚性设定过大

伺服系统刚性由A55 或F70 号参数设置，当设定的刚性过大时伺服系统可能会出现共振。在满足伺服系统响应性能和抗干扰性能前提下，可以降低A55 或F70 号参数设定值，降低系统刚性。

增益参数调整不充分

如果伺服系统响应和抗干扰性要求不允许设置过低刚性，A55 号参数设定下，伺服系统仍然产生共振，则可以手动调整C00，D00，D01 和D02 参数，调整值介于两级刚性设置之间对应的参数值。

F70 号参数设定的刚度下，伺服系统仍然产生共振，则可手动调整参数F64，F66，F67 和F68，调整值介于两级刚性设置之间对应的参数值。

使用陷波滤波器抑制振动

当驱动器工作在位置模式时，由于此时要求刚度高，而机械连接刚度低，主轴可能会产生谐振。通过监控项FRE，可以监控主轴谐振频率（一般在位置模式下使

能后，通过盘动一下或手轮转动一下主轴激振），观察到稳定显示值（并且机械确实在持续振动），设置该频率到陷波参数D03或D04中后，并观察是否能够有效抑制振动，若不能抑制该频率振动，则要取消该参数的设置。一般机床可能有1~2个不同的谐振频率，设置2个陷波频率不可相隔太近，并要求为速度环带宽4倍以上（否则可能会引起控制的不稳定），一般设置范围为80~300Hz。

调整参数仍然共振

如果经过上述参数调整，仍然无法同时满足减小共振和伺服系统性能要求，请设法提高机械系统刚性，机械连接的刚性。