

湖南西门子伺服控制器维修S120报F07411及F01030

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 湖南西门子伺服控制器维修S120报F07411及F01030 |
| 公司名称 | 湖南诺亚众达自动化设备有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 长沙市雨花区雨花机电市场 A区附4栋107 |
| 联系电话 | 0731-88913148 15874876705 |

产品详情

西门子伺服控制器S120报F07411及F01030（当天能解决好）

分析处理若伺服电机出现报警或故障，可根据以下步骤去排查解决：

- 1.伺服控制器中编码器的设置不对，修改参数。
- 2.信号干扰，改善接地与屏蔽。
- 3.电机轴承损坏，维修电机。
- 4.编码器或编码器电缆损坏，更换。
- 5.伺服控制器编码器接口损坏或接触不良，维修。通过以上方法，基本可以解决掉常见问题。

常见故障以及排除方法

（一）主传动系统常见故障

1、切削振动大

- 1.1、故障原因，床身与主轴箱的连接螺钉松动。维修方法，把松动的螺丝，从新紧固即可；
- 1.2、故障原因，轴承的预紧螺母有松动，导致主轴窜动。解决方法，从新紧固螺母，以确保主轴的精度合格；

2、主轴箱的噪声大

- 2.1、故障原因，齿轮间隙有不均匀或被严重损伤的现象。解决方法，进行间隙的调整或者换齿轮；2.2、

故障原因，轴承有损坏

或者传动轴弯曲。解决方法，轴承修理或者直接换轴承，并校直传动轴；

3、轴承或齿轮损坏

3.1、故障原因，变挡的压力过大，使齿轮受到冲击而造成破损。解决方法，适当的调整压力和流量；3.2、故障原因，固定销脱

漏或变挡机构受到损坏。解决方法，修理机械零件或直接换零件；

3.3、故障原因，轴承的预紧力过大或者无润滑。解决方法，加上润滑使之充足，并重新调整好预紧力。

4、主轴无变速

4.1、故障原因，液压的压力不够。解决方法，对压力进行检测和调整的工作；

4.2、故障原因，变挡液压缸有研损或卡死的现象。解决方法，对毛刺和研伤进行修补，并清洗后重新安装；

4.3、故障原因，变挡电磁阀被卡死。解决方法：清洗和检修电磁阀；

4.4、故障原因，变挡液压缸内窜或油泄。解决方法，换密封圈；

4.5、故障原因，变挡复合的开关失灵。排除方法，换开关。

5、主轴发热

5.1、故障原因，轴承有损坏或研伤。解决方法，换轴承；

5.2、故障原因，润滑油杂质。解决方法，清洗主轴箱并换新油；

5.3、故障原因，载荷过大。解决方法：减小载荷。

6、刀具无法夹紧

6.1、故障原因，碟形弹簧的位移量较小。解决方法，调整碟形中弹簧行程的长度；

6.2、故障原因，弹簧上螺母松动。解决方法，对弹簧上的螺母进行顺时针的旋转，使载荷达到作用的要求。