

湖南西门子伺服电机故障报7015代码

产品名称	湖南西门子伺服电机故障报7015代码
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

西门子伺服电机故障报7015代码；

- 1、拆卸前，用压缩空气吹扫电机表面上的灰尘，擦拭表面上的污垢。
- 2、选择电机分解的工作场所，清理现场。
- 3、熟悉电机结构特点及维修技术要求。
- 4、准备分解所需的工具（包括特殊工具）和设备。
- 5、为了进一步了解电机运行中的缺陷，如果条件允许，在拆卸前可以进行检查测试。为此，电机被加载到负载上进行测试和旋转，详细检查电机各部分的温度、声音和振动，以及电压。测试老化、电流和速度，然后断开负载，分别进行空载检测试验，测量并记录空载电流和损耗。
- 6、切断电源，拆下电机外部接线，做好记录。
- 7、选择具有合适电压的兆欧表来测试电机的绝缘电阻，为了比较上次大修中测得的绝缘电阻值来判断电机绝缘的走向和绝缘状态，在diff上测得的绝缘电阻值。室温应转换为相同的温度，一般为75 空气过滤器。
- 8、测试吸收比K。当吸收比大于1.33时，表明电机的绝缘不潮湿或湿度水平不严重。为了与以前的数据比较，在任何温度下测得的吸收比也应转换为一样的温度。

数控机床有些进给轴的驱动单元具有相同的当量，如立式加工中心 x 轴和 y 轴的驱动单元往往是共同的，当其间的某一轴发作毛病时，能够用另一轴来代替，调查毛病的搬运状况，快速断定毛病的部位。图 1 和图 2 为选用模块交换法毛病诊断的办法。其间，X 和 Y 针型插座为 CNC 体系方位操控模块至 x 轴和 y 轴驱动模块的操控信号，包括速度操控信号和伺服使能信号等；XM 和 YM 为伺服电动机接线端子；XF 和 YF 为伺服电动机检测设备的反应信号。外接参阅电压法 当某轴进给发作毛病时，为了断定是否为驱动单元和伺服电动机毛病，能够脱开方位环，查看速度环一、毛病诊断归纳实例 a) 毛病现象

某选用 FANUC OT 数控体系的数控车床，开机时悉数动作正常，伺服进给体系高速运动平稳、低速无匍匐，加工的零件精度悉数到达要求。当机床正常作业 5 ~ 7 h 后，z 轴呈现剧烈振动，CNC 报警，机床无法正常作业。这时，即便关机再发动，只需手动或主动移动 z 轴，在所有速度范围内，都发作剧烈振动。可是，如果关机时刻满足长（如第二天开机），机床又能够正常作业 5 ~ 7 h，并再次呈现以上毛病，如此周期性重复。b) 剖析毛病发作的原因依据以上毛病现象，首先从大的方面考虑，剖析可能的原因不外乎机械、电气两个方面。在机械方面，可能是由于贴塑导轨的热变形、脱胶，或许滚珠丝杠、丝杠轴承的部分损坏或调整不妥等原因引起的非均匀性负载改动，导致进给体系的不稳定。在电气方面，可能是由于某个元器件的参数改动，引起体系的动态特性改动，导致体系的不稳定。