

株洲三菱伺服驱动器维修

产品名称	株洲三菱伺服驱动器维修
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

三菱伺服报警故障无显示：1. 电源输出无电压。2. 电源电压正常，CPU过热。3. 显示正常，接上编码器后无显示。副电源异常。AL.E9：主回路电压低。电压检测光耦A7800异常AL.10：欠压电源，电压过低4. 电源电压太低。5. 控制电源瞬间停电在60ms以上。6. 由于电源容量过小，导致启动时电源电压下降。7. 直流母线电压下降到200V后恢复供电。（主电路电源切断5秒以内再接通）8. 伺服放大器内部故障。检查方法：拔下的有接头再接通电源，检查是否出现报警（AL.10）。处理方法：检查电源系统。AL.11：开关电源异常。电容漏液，滤波电容无容量AL.12：存储器异常1，RAM异常 AL.13：时钟异常，印刷电路板异常AL.15：存储器异常2，EEP-ROM异常 伺服放大器内部故障。检查方法：拔下的有接头再接通电源，检查是否出现报警（AL.12,13,15中的任何一个）处理方法：更换伺服放大器。AL.16：编码器异常1，编码器和伺服放大器之间通讯异常1. 接头CN2没有连接好。处理方法：正确接线。2. 编码器故障。 处里方法：修理或更换电缆。3. 编码器电缆故障。（断路或短路） 处理 方法：更换伺服放大器。AL.17：电路板异常，CPU零部件异常AL.19：存储器异常2，ROM存储器异常 伺服放大器内部部件故障。检查方法：拔下的有接头再接通电源，检查是否出现报警（AL.17,AL.19）。处理方法：更换伺服放大器AL.1A：电机配合异常，伺服放大器和伺服电机之间配合有误 伺服放大器和伺服电机这间的配合有误。处理方法：使用正确的配合伺服放大器和伺服电机。AL.20：编码器异常2，编码器和伺服放大器这间通讯异常1.接通CN2没有连接好。2.编码器电缆故障（断路或短路）。处理方法：更换电缆。AL.24：电机输出接地故障，伺服电机输出（U,V,W相）接地故障1. 在主电路端子（TE1）上电源输入和输出接线有短路。2. 伺服电机动力线绝缘损坏。处理方法：更换电缆。AL.25：绝对位置丢失一 . 位置数据丢失1. 编码器中的电容电压过低。处理方法：报警发生时，等待2 - 3分钟之后断开电源，再接通电源。重新进行原点复归。2. 电池电压过低。3. 电池电缆或电池故障。处理方法：更换电池后，再次进行原点复归。二 . 绝对位置系统中，接通电源时4. 绝对位置编码器中的电容未充电。处理方法：报警发生的状态下，等待2 - 3分钟之后，断开电源，再接通电源。重新进行原点复归。AL.30：再生制动异常 制动电流超过内置再生制动电阻或再生制动选件的允许值1. 参数N0.0设定错误。（请正确设定）2. 未连接内置的再生制动电阻或再生制动选件。（请正确接线）3. 高频度或连续再生制动运行使再生电流超过了内置再生制动电阻或再生制动选件的允许值。（1 . 降低制动频度。2.更换容量大的再生制动电阻或再生制动选件。3.减小负载。）4. 电源电压异常：MR-J2S- □A：260V以上。M R-J2S- □ AI：135V以上。（检查电源。）再生制动晶体管异常5. 再生制动晶体管故障。检查方法：1.再生选件过热。2.内置再生制动电阻或再生制动选择拆下后，报警仍然发生。（更换伺服放大器。）冷

却风扇停止运行 (MR-J2S-200A.350A) 6. 由于冷却风扇停止运行, 从而导致异常过热。(1. 更换伺服放大器或冷却风扇。2. 降低周围的温度) AL.31: 超速 速度超出了瞬时允许速度1

. 输入指令脉冲频率过高。(正确设定指令脉冲频率。) 2. 加减速时间过小导致超调过大。(增大加减速时间常数。) 3. 伺服系统不稳定导致超调。(1. 重新设定增益。2. 不能重新设定增益的场合: 1. 负载转动惯量比设定的小些。2. 重新检查加减速时常数的设定。) 4. 电子齿轮比太大(参数No.3.4)。(请正确地设定。) 5. 编码器出现故障。(更换伺服电机。) AL.32: 过流 伺服放大器的输出电流超过了允许电流。1. 伺服放大器输出侧U, V, W相存在短路。(正确接线。) 2. 伺服放大器晶体管(IPM)故障。检查方法: 拆下输出U, V, W相的接线, 现接通电源, 检查是否发生报警(AL.32)。(伺服放大器。) 3. 伺服放大器U, V, W的接地。(正确接线。) 4. 由于外来噪声的干扰, 过流检测电路出现错误。(使用滤波器。) AL.33: 过压 直流母线电压的输入在400V以上。主要原因: 1. 内置的再生制动电阻或再生制动选件的接线断路或接触不良。(处理方法: 1. 更换电线。2. 正确接线。) 2. 再生制动晶体管故障。(处理方法: 更换伺服放大器。) 3. 内置再生制动电阻或再生制动选件的接线断路。(处理方法: 1. 使用内置再生制动电阻时更换伺服放大器。2. 使用再生制动选件时更换再生制动选件。) 4. 置再生制动电阻或再生制动选件容量不足。(处理方法: 使用再生制动选件或更换容量大的再生制动选件。) 5. 电源电压太高。(处理方法: 检查电源。) AL.35: 指令脉冲频率异常 输入的指令脉冲的脉冲频率太高 1. 指令脉冲频率太高。(改变指令脉冲频率使其达到合适的值。) 2. 指令脉冲中混入了噪声。(实施抗干扰处理。) 3. 指令装置故障。(更换指令装置。) AL.37: 参数异常 参数设定值异常 1. 由于伺服放大器的故障使参数设定值发生改变。(更换伺服放大器。) 2. 没有连接参数0选择的再生制动选件。(请正确设定参数No.0) AL.45: 主电路过热 主电路器件异常过热 1. 伺服放大器异常。(更换伺服放大器。) 2. 过载状态下反复通过“切断--接通电源”来断续运行。(检查运行方法。) 3. 伺服放大器冷却风扇停止运行。(修理伺服放大器的冷却风扇。) AL.46: 电机过热 伺服电机温度上升热保护动作 1. 伺服电机环境温度超过40。(使伺服电机工作环境温度在0-40之间。) 2. 伺服电机过载。(1. 减小负载。2. 检查运行模式。3. 更换功率更大的伺服电机。3. 编码器中的热保护器件故障。(更换伺服电机。) AL.50: 过载 1 超过了伺服放大器的过载能力: 300%: 2.5s以上, 200%: 100s以上 1. 伺服放大器用于负载大于其连续输出能力的场合。(1. 减小负载。2. 检查运行模式。3. 更换功率更大的伺服电机。2. 伺服系统不稳定, 发生振动。(1. 进行同次加减速来完成自动增益调整。2. 修改自动增益调整设定的响应速度。3. 停止自动增益调整, 改用手动方式进行增益调整。) 3. 机械故障。(1. 检查运行模式。2. 安装限位开关。) 4. 伺服电机接线错误: 伺服放大器的输出U, V, W和伺服电机的输入U, V, W相位没有接对。(正确接线。) 5. 编码器故障。检查方法: 使伺服放大器停止输出, 缓慢旋转伺服电机的轴, 这时反馈脉冲累积的数值和转动的角度成比例关系。如果此数值有突变或在中途向反向变化, 则可判断编码器有故障。(更换伺服电机。) AL.51: 过负荷2 由于机械故障导致伺服放大器连续数秒以醉大电流输出。伺服电机的锁定时间在1秒以上。 1. 机械故障。(1. 检查运行模式。2. 安装限位开关。) 2. 伺服电机接线错误: 伺服放大器的输出U, V, W和伺服电机的输入U, V, W相位没有接对。(正确接线。) 3. 伺服系统不稳定, 发生振动。(1. 进行几次加减速来完成自动增益调整。2. 修改自动增益调整设定的响应速度。3. 停止自动增益调整, 改用手动方式进行增益调整。) 4. 编码器故障。检查方法: 使伺服放大器停止输出, 缓慢旋转伺服电机的轴, 这时反馈脉冲累积的数值和转动的角度成比例关系。如果此数值有突变或在中途向反向变化, 则可判断编码器有故障。(更换伺服电机。) AL.52: 误差过大 偏差计数器中的滞留脉冲超出了编码器分辨率能力*10(脉冲)。 1. 加减速时间常数大小。(增大加减速时间常数。) 2. 转矩限制值大小。(增大转矩限制值。) 3. 由于电源电压下降, 致使转矩不足, 伺服电机不能启动。(1. 检查电源的容量。2. 更换功率更大伺服电机。) 4. 位置环增益1(参数No.6)过小。(将设定值调整到伺服系统能正确运行的范围。) 5. 由于外力, 伺服电机的轴发生旋转。(1. 达到转矩限制的场合, 增大转矩限制值。2. 减小负载。3. 选择输出更大的伺服电机。) 6. 机械故障。(1. 检查运行模式。2. 安装限位开关。) 7. 编码器故障。(更换伺服电机。) 8. 伺服电机接线错误: 伺服放大器的输出U, V, W和伺服电机的输入U, V, W相位没有接对。(正确接线。)