娄底三菱伺服驱动器维修

产品名称	娄底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

三菱伺服常见故障及解决方法——三菱Mitsubishi

一、一般毛病状况可由伺服驱动器上显现代码来初步判断，以下是几种常见的毛病及其排查方法：

1、AL.E6-表示伺服紧急停止。引起此毛病的原因一般有两个，一个是操控回路24V电源没有接入，另一个是CN1口EMG和SG之间没有接通。

2、AL.37 -参数反常。内部参数乱，操作人员误设参数或许驱动器受外部搅扰导致。一般参数恢复成出厂值即可处理。

3、AL.16 -编码器毛病。内部参数乱或编码器线毛病或电机编码器毛病。参数恢复出厂值或许替换线缆或许替换电机编码器，若毛病依旧，则驱动器底板损坏。

4、AL.20 -编码器毛病。电机编码器毛病或线缆断线、接头松动等导致。替换编码器线或伺服电机编码器。MR-J3系列发生此毛病时，还有一种可能是驱动器CPU接地线烧断导致。

5、AL.30-再生制动反常。若刚通电就呈现报警，则驱动器内部制动回路元件损坏。若在运转过程中呈现，可检查制动回路接线，必要时外配制动电阻。

6、AL.50、AL.51-过载。检查输出U、V、W三相相序接线是否正确，伺服电机三相线圈烧坏或接地毛病。监控伺服电机负载率是否长期超过，伺服响应参数设置过高，发生共振等原因。

7、AL.E9-主回路断开。检查主回路电源是否接入，若正常则主模块检测回路毛病，须替换驱动器或配件。

8、AL.52-误差过大。电机编码器毛病或驱动器输出模块回路元件损坏，一般油污较多的运用场合此毛病较多。

二、别的简单判断伺服电机毛病方法：

去掉电机所有接线后，滚动电机轴承，如能感觉到明显的阻力，滚动时不顺畅，则机身线圈烧坏，别的装配联轴器不当时很简单把编码器敲坏，可摇动电机编码器部分，若能听到编码器碎片的声音，则编码器被敲坏。