

U31013F20.3菲仕同步伺服电机编码器磨损、启动无力修理

产品名称	U31013F20.3菲仕同步伺服电机编码器磨损、启动无力修理
公司名称	东莞市腾川自动化设备有限公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇天众电子市场七楼708B、709B号
联系电话	15889761002 15817673762

产品详情

U31013F20.3菲仕同步伺服电机编码器磨损、启动无力是什么问题吗？伺服电机维修常见过载、缺相、短路。过载：打开伺服电机观察。整个绕组线包颜色均变深发黑，端部绑带崩裂，严重时相绝缘和槽口绝缘都因过热而熔化冒泡。其原因主要是因伺服电机过载超电流发热严重，绝缘蒲怀而造成短路烧毁。此种情况不属于质量问题。缺相：打开伺服电机看所烧部分组分布很有规律，呈对称分布，星形接法烧两相，三角形接法烧一相。此种情况不属质量问题。3、短路：打开伺服电机观察线包呈出厂时的新鲜颜色，只是在某个点由于绝缘不好而造成工业机器人伺服电机短路。此种情况属于质量问题。伺服电机维修，在伺服电机烧毁时打开伺服电机观察绕组时一定要将工业机器人伺服电机两头端盖都打开，这样观察起来比较清楚，判断起来会比较容易有一台伺服电机，运作时嗡嗡响的不得，电机运行异常会影响机组出力或导致停机等事故，伺服电机常见故障上电时参数初始化不正确，参数设置不正确，重新上电，如果仍然报故障，则需要强制参数初始化，若反复多次都无法解决，则需要更换伺服控制器。电压输入过高，过低或、母线校准不正确，电机过载，过载或机械堵转，持续，机械负载过重，检查机械是否卡住，马达转速过高，由于电机短时间失控导致速度大于设定速度，一般由于设置参数错误，或者编码器信号异常导致，一般断电后重新上电可以解决，或者重新插拔电机编码器，使得接触良好，制动电阻导通时间过长，母线电压假性过高，或者进线交流电大于250v，如果是母线电压引起的，先按E-4维修母线电压，或者把参数PR-15值改大(初始值350，启动电压点)，若无法解决再将参数PR-16增大至80，如果仍无法解决需要更换伺服控制器，瞬间电流过冲，机械运转不稳定，瞬间负载过大，导致电流过冲。或者伺服器本身模块损坏造成，软启动电路故障，电压过低，如果模块高压侧短路也会引起报警，