

# 广东伺服维修站点，伺服维修经验丰富，伺服维修价格合理，伺服维修实例供您参考

产品名称	广东伺服维修站点，伺服维修经验丰富，伺服维修价格合理，伺服维修实例供您参考
公司名称	深圳鸿怡威自动化技术有限公司
价格	1.00/台
规格参数	
公司地址	深圳市龙华大浪街道下早村工业区五栋二楼
联系电话	13510012460

## 产品详情

深圳鸿怡威是一家专业从事伺服放大器(SERVO AMPLIFIER)维修、工控电脑板(CPU)维修、变频器维修、电路板维修、PLC维修、工业显示屏触摸屏维修、各行业精密测控仪器电路板维修交直流伺服马达(SERVO MOTOR)维修.编码器(ENCODER)维修.本公司在工控电子维修方面已经取得了非常丰富的实践经验。维修联系电话：13510012460李小姐。

### 西门子伺服维修实例：

例1一台配有SIEMENS810系统的数控车床进行螺纹切削时出现乱牙现象。从故障现象看,此故障属主轴转速与进给不匹配。当主轴与进给同步配合加工时,要依靠主轴上的脉冲编码器检测反馈信息,若脉冲编码器或连接电缆线有问题,会引起上述故障。通过调用I/O状态数据,观察编码器信号线的通断状态,发现不正常,故取消主轴与进给同步配合,用每分钟进给指令代替每转进给指令来执行程序,判断出故障是与编码器有关。更换维修编码器后故障消失。例2一台配套SIEMENS810M的加工中心,在手动移动X轴时,CNC出现ALMI040报警。ALMI040报警的含义是“到达DAC输出极限”,根据810系统的特点,以上报警的实质是X轴运动时的位置跟随误差超出了参数设定的允许误差范围,导致DAC转换的输出值超过了参数NC-MD2680设定的范围。在手动时出现此报警通常与伺服驱动系统的工作状态有关。检查CNC与驱动器的连接,测量后确认在移动X轴时,驱动器的速度给定输入有电压,但实际X轴电机未转动,因此,确认故障是由于驱动器引起的。经查,发现驱动器的“使能”信号连接不良,使得驱动器未正常工作,引起了位置超差。

### 松下伺服维修实例：

松下伺服器维修实例一：7.5KW

故障现象：显示POFF（欠压故障）

故障分析：接入直流电源电压，面板上没有显示POFF（欠压故障），只有上交流测试了，测量三相相正

常，直流母线电压也正常。这属于一种假欠压故障，问题可能出在板上的电压检测保护电路。首先检查电压取样电阻，测量三个电阻基本上未变化，查一个C46电容有较严重的漏电现象。

故障原因：松下伺服器采用了电阻分压式，C46并联在R36上，电容在这里主要是起缓冲变化作用，由于电容老化有漏电现象，这就相当于给电阻再并联了一个电阻，使取样电压减小，出现了欠压故障。

故障处理：更换贴片电容就行了。

松下伺服器维修实例二：55KW

故障现象：运行松下伺服器报“OUS”软件过压

故障分析：用万用表二极管档，测量松下伺服器整流电路和逆变电路没有问题，直流母线电压也正常，说明故障出在功率板上，把功率板拆下来，用小直流测试，运行就报“OUS”，说明我的认定没错。

故障原因：取下功率板目测到有一个驱动电阻R96（12R/1W）有被烧焦的痕迹，用万表测量这个电阻断路，然后检测快恢二极管“DV45VH10C”也有断路现象，进一步测量快恢二极管附近电路，发现一个贴片电容C208（0.01UF）有断路，取下贴电容，断路现象就没有了。说明是这个电容老化了，所以才会造成这种故障。

故障处理：更换贴片电容，机器运行正常。

我们是一家专业从事工控维修，技术支持，设备改造，设备更新，市场调查，以及专业从事松下伺服电机，伺服驱动器，编码器的一线维修，销售的技术性服务公司，公司拥有先进的设备仪器，高素质的优秀人才，我们的团队将会为您送上最好的服务，为了您的方便，我们更推出了上门维修、调试、安装、等现场服务，给客户最大的选择，欢迎你的惠顾。联系电话：13510012460

QQ：1374835596

/1398102844。李小姐。您还可以登录了解更多详情。[www.hbglass.cn](http://www.hbglass.cn) [www.jidianqimozu.com](http://www.jidianqimozu.com)

[www.bpweixiuwang.com](http://www.bpweixiuwang.com) [www.szchumoping.com](http://www.szchumoping.com) [www.bianpinqiawang.com](http://www.bianpinqiawang.com)