

# 松下伺服驱动器电机维修

产品名称	松下伺服驱动器电机维修
公司名称	深圳市宝安区集信自动化设备经营部
价格	199.00/件
规格参数	松下:伺服驱动器 系列:A2A3A4A5A6 全国地区:可邮寄可上门维修
公司地址	深圳市宝安区新桥街道上星社区上星南路
联系电话	15190097054 15190097054

## 产品详情

超程，在日常的设备使用中经常会报警这类故障。我给大家整理了下，方便大家了解。

当进给运动超过由软件设定的软限位或由限位开关设定的硬限位时，就会发生超程报警，一般会在CRT上显示报警内容，根据数控系统说明书，即可排除故障，解除报警。

### 2.过载

当进给运动的负载过大，频繁正、反向运动以及传动链润滑状态不良时，均会引起过载报警。一般会在CRT上显示伺服电动机过载、过热或过流等报警信息。同时，在强电柜中的进给驱动单元上、指示灯或数码管会提示驱动单元过载、过电流等信息。

### 3.窜动

在进给时出现窜动现象：测速信号不稳定，如测速装置故障、测速反馈信号干扰等；速度控制信号不稳定或受到干扰；接线端子接触不良，如螺钉松动等。当窜动发生在由正方向运动与反向运动的换向瞬间时，一般是由于进给传动链的反向间隙或伺服系统增益过大所致。

### 4.爬行

发生在起动加速段或低速进给时，一般是由于进给传动链的润滑状态不良、伺服系统增益低及外加负载

过大等因素所致。尤其要注意的是：伺服电动机和滚珠丝杠联接用的联轴器，由于联接松动或联轴器本身的缺陷，如裂纹等，造成滚珠丝杠转动与伺服电动机的转动不同步，从而使进给运动忽快忽慢，产生爬行现象。

## 5.机床出现振动

机床以高速运行时，可能产生振动，这时就会出现过流报警。机床振动问题一般属于速度问题，所以就应去查找速度环；而机床速度的整个调节过程是由速度调节器来完成的，即凡是与速度有关的问题，应该去查找速度调节器，因此振动问题应查找速度调节器。主要从给定信号、反馈信号及速度调节器本身这三方面去查找故障。

## 6.松下伺服电机不转

数控系统至进给驱动单元除了速度控制信号外，还有使能控制信号，一般为DC+24V继电器线圈电压。松下伺服电机不转，常用诊断方法有：

检查数控系统是否有速度控制信号输出；

检查使能信号是否接通。通过CRT观察I/O状态，分析机床PLC梯形图(或流程图)，以确定进给轴的启动条件，如润滑、冷却等是否满足；

对带电磁制动的伺服电动机，应检查电磁制动是否释放；

进给驱动单元故障；

伺服电动机故障。

通过以上的介绍，让我们了解了伺服电机故障的解决方法，在平时使用也要注意日常检查保养，不能等到出现故障再去找问题，要防患于未然。