

6SE7014-0TP60-Z驱动器维修 主板故障

产品名称	6SE7014-0TP60-Z驱动器维修 主板故障
公司名称	常州昆耀自动化科技有限公司
价格	381.00/台
规格参数	维修技术高:驱动器维修 昆耀维修:有质保 维修可开票:伺服放大器维修
公司地址	常州经济开发区潞城街道政大路1号
联系电话	13961122002 13961122002

产品详情

6SE7014-0TP60-Z驱动器维修 主板故障这个我们也理解，但对我们来说就比较尴尬了。因为根据故障报警我们只能大概判断是什么问题，故障原因有可能各不一样，配件费、人工费就都不一样，那安川驱动器维修价格都不一样，因为报高了，客户说我们黑，报低了我们维修又没利润，所以报价是可以，但只是一个大概的，一个范围，实际以检测后正式报价为准，今天小编就来讲一下我司维修的价格和收费标准。我司安川伺服驱动器维修收费标准都是清清楚楚，一项一项列出来。首先维修价格主要就是两大部分，配件费和人工费，当然要去现场另外调试的技术服务费除外，配件费很好理解，其实成本也占不了多少。贵的就是模块了，其他的贵一点就是风扇，IC，自绕变压器，进口大电容，剩下就是电阻等一些小配件了。

6SE7014-0TP60-Z驱动器维修 主板故障

第一步：线路是否正常检查接线，有无接错或漏接，如24V供电、5V供电、共地等，仔细检查是否与电气接线图相符。测试导通，电缆1、电缆2、接线板都没有问题。测试电路的阻值，需要加限流电阻但不加，请加，不需要加限流电阻，但加，请去掉限流电流

步：检查驱动器和电机本身，确保没有问题驱动电机进行试运行（如果可能），然后进行这部分操作。试运行成功则进行下一步操作，否则更换电机或驱动器重新试运行。确保驱动程序设置没有问题。设定与参数对应的数值或，加减速时间选择手动运行时选择加减速时间，输入指令控制序列信号加减速时间

选择功能通过切换加减速时间选择信号，可选择两个加减速时间中的个，按照参数号设定伺服电机的加速时间及减速时间。。有些驱动器可以设置为内部触发脉冲和外部触发脉冲。请多多关注如果是步进驱动，检查细分和电流设置是否正确。

可以通过参数设置附加的时间延迟，请参见章节[施加抱闸的附加时间延迟](p，释放抱闸的额外时间延迟可以通过参数BRK_AddT_release设置其他时间延迟，只有在经过整个时间延迟后，才能转换到工作状态OperationEnabled。。都将会冲掉，故:需要注意重新进行设定，圆象限的调整:圆象限的调整是伺服驱动器调试中较为困难的地方，实际加工中，对于加工过象限地方出现的象限条纹原因很多，下面详细解释反向间隙加速功能的调整步骤:反向间隙加速功能的原理为:在机床进给轴的传动过程中。。用顺序命令信号分配的「命令脉冲补偿选择」和「命令脉冲补偿选择」切换命令脉冲补偿的值，命令脉冲补偿选择命令脉冲补偿 选择参数号参数号参数号参数号命令脉冲补偿 第四章伺服参数说明--编号名称 设定范围设定值变更测试电流给定(倍)一直测试速度给定(-)大转速一直测试运行方式位置速度电流一直点动速度给定(-)。。

第三步：控制器设置1.使能，如果能听到驱动器有反应，说明使能成功2、设置脉冲输出方式DIR PLUSE或CW CCW，并确保其输出方式与驱动器的脉冲接收方式一致

第四步.开始测试其运行过程，如果运行失败则跳至第6步1.慢跑。判断防线是否正确2.积分操作。3.继续锻炼。4.检查编码器是否有反馈值，其进给距离是否与设置一致，如设置1000个脉冲走1mm。如果它们不一致，请重新设置它们。

第五步：测试完成后，开始准备所有程序或系统调试

第六步：完成后返回第四步1、把接线板的输出接上示波器，确定有输出，判断是否和你想要的一致。2、若不一致，更换相应的装置进行试运行。

先检查简单的方式然后一个一个排查，按照这个原则首先检测直流电压是否有问题，输入是v，那直流侧电压应该是直流v，伺服驱动器监控电压和表笔量的电压都是左右，说明直流电压无故障。因为我们没有现成的控制卡，所以选择检查U、W相传感器，把传感器拆下来检查测试电压，发现U相的传感器电压超出正常范围，W相正常，更换传感器后，装机上电测试报警解除，说明问题就在这个U相传感器了。很多客户说在检查一下，看看其他地方有没有问题，其实这种是比较难检查的，台达伺服驱动器维修技术人员都知道，没出问题，检测也肯定是好的，我们一般会把客户的线路板用超声波清洗干净，在用吹风机吹干，别小看这一道工序，和可要耗费大量时间，但是效果也是很好。

制动电阻器或抱闸线之间的短路，将电动机相和保护性接地导体连接到CN，验证电机，设备上的U，W和PE(接地)连接是否匹配，请注意为端子螺钉的拧紧扭矩，将带有标签的白线或黑线连接到CN的连接BR+，将带有标签的灰线或黑线连接到CN的连接BR-。。)旋转速度低于零速度幅度(参数号)，)偏差量低于零偏差幅度(参数号)，)在定位结束否的判定时间(参数号)期间继续上述条件，定位结束否的判定时间参数号参数设定将定位结束信号分配给输出指令控制序列端子时，设定与参数对应的数值。。 = 力矩模式，)再次按，显示-，再按或者键选择电机正转或者反转，运行之后速度模式显示会跳转到当前速度显示，位置运行不会跳转，力矩模式会跳转至显示当前输出力矩，第五章伺服主要操作功能用键盘操作再次回到模式。。 运动)，检测到参考开关错误开关信号，验证电源电压，(短暂启用开关信号或电动机受到振动电缆影响，并且开关后停止)或触电，参数_SigLatchedBit开关信号，验证电机响应后停止并优化控制回路设置。。

6SE7014-0TP60-Z驱动器维修 主板故障同时比例增益越大，精度越高。系统鲁棒性鲁棒性是指在运行条件发生变化时，系统保持稳定性与动态特性的能力，如图所示。其中包括： 机械特性发生变化； 电机特性由于温度引起的变化等。影响系统鲁棒性的因素有很多，如同步驱动器的输出能力、系统的稳定性等。控制信号限制由于电机以及伺服驱动器输出能力的限制，因此要考虑控制信号的限制，如图所示。例如在设定负载的加速度时，就要考虑其加速扭矩是否已经超出了伺服驱动器或者电机的驱动能力。图系统阶跃响应 (五) 抗与抗噪声能力 低频扰动，由交叉耦合或摩擦引起，主要解决方法有以下两种：低频高比例增益；积分与滤波器。 高频噪声，由电机与机械谐振引起，主要解决方法有以下两种：高频低增益； ikujgsedfwrfwsef