

## 三菱Mitsubishi伺服驱动器上电跳闸维修 伺服系统

产品名称	三菱Mitsubishi伺服驱动器上电跳闸维修 伺服系统
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

三菱Mitsubishi伺服驱动器上电跳闸维修 伺服系统114)：一般是DSP坏。EV2000驱动板F14B2GM1(03022682):S,T相频率测不过(偏大10多倍)：COM与GND短路，原因是变压器下连锡。多种驱动板：前面电压测过，后面就测不过且电脑程序也死了：小黑电感10010131的电感量变小。电源板F1A4M3GR1(03025544)：U,V,W过流测试偏小一点：U6TL082C运算放大有偏差。多种整机报多种故障：当生产整机送修时，首先检查有无人为错误，然后检查板与板之间的连接处，板与IGBT的连接处。因单板是测过的，IGBT本身坏的很少。很故障原因都是与软排线相连的插座内有一根或多根针未弹起。FECDF21U1控制板故障处理：上电E039,只有故障灯D10亮：多为生产板故障。

### 三菱Mitsubishi伺服驱动器上电跳闸维修 伺服系统

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。亦即对存取数据时，相当于存取到其内容作为地址的数据值，区块数据存取寄存器初值通讯地址相关索引控

制模式单位设定范围参数功能由面板设定成欲读写的寄存器地址十六进制表示，亦即对存取数据时，相当于存取到其内容作为地址的数据值。。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。

对预读期间的程序段进给速度进行计算，也即:如果不使用高速高精读功能(或)，插补前时间常数将不起作用，插补后时间常数即为实际电机控制机械的加减速，其作用时间是指令脉冲发出后的加减速，指数型加减速时间常数按照作用类型来分直线型加减速时间常数铃型(钟型)加减速时间常数说明:指数型加减速时间常数。。在模式，可用来计数外部控制器脉冲数上沿导通其信号时，驱动器的电机回授脉冲数及电机回授旋转圈数计数脉冲则被为，此点重新设定为电机的原点，命令中止功能，此时若在位置移动过程中，触发命令產生后，电机会依据所设定的减速时间进行减速停止。。在保证了上下两个方向凸起量一技术部致的基础上，再使用一段反向间隙加速功能进行细致调整，注:的设定值可设定正值(配重过轻)负值(配重过重)，第五步:不同速度的补偿设定伺服驱动器轴在不同速度下运行，反向滞后延时量也将不同。。

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。

注塑机品牌:东华，恒生，宝源，亿利达、力劲、业勤，颐光，佳明，百特灵，伊姿密，全盛等注塑机电路板维修、控制板维修、驱动板、存储板维修、电脑控制器维修、人机界面维修、触摸屏维修、比例阀维修、伺服阀维修、伺服驱动器维修、伺服驱动器维修、伺服马达维修。国产注塑机品牌:胜岳，震德，海天，上海光塑，华大，格兰，博创，宏大，东方，涌太，海泰，精力，力马，宏天，宏太，利广，弘力，海星，海鹰，海达，涌江，三顺，金星，浙江塑机总厂，柳塑，申达，天鼎，双马，三元等等注塑机电路板维修、控制板维修、驱动板、压力流量板、存储板维修、电脑控制器维修、人机界面维修、触摸屏维修、比例阀维修、伺服阀维修、伺服驱动器维修、伺服驱动器维修、伺服马达维修。

年有望突破亿元，数据来源:中商产业研究院数据库为全球商业\*\*提供决策咨询PAGE行业发展趋势数字化数字控制技术取代模拟控制电路在伺服系统中是一种必然趋势，以模拟电子器件为主的伺服控制单元将会被采用全数字处理器的伺服控制单元取代。。 请执行以下步骤:关闭功率级电源和控制器电源:确认输入的信号线相互，两条信号线不得电气连接，接通功率级电源和控制器电源:启用功率级而无需启动电动机运动，触发功能STO，如果现在禁用了功率级并显示了错误消息。。 如果使用漏电保护器(RCD/GFCI)或漏电监控器(RCM)防止直接或间接接触，则使用以下特定类型:警告可以将直接电流引入保护接地导体对于与相线和中性线相连的单相伺服驱动器，请使用A型漏电保护器(RCD/GFCI)或漏电监控器(RCM)。。 并将其合并到您的错误处理中对于与Ultraware软件一起使用的Ultra伺服驱动器，您可以配置在主菜单的[故障"分支中找到的[速度错误故障限制"参数，该参数的范围是大电动机速度的，默认值为，调整[速度错误故障时间"参数。。

三菱Mitsubishi伺服驱动器上电跳闸维修 伺服系统说明伺服驱动器逆变电路已环，需要更换伺服驱动器。过载故障过载故障包括变频过载和电机器过载。其可能是加速时间太短，直流制动量过大、电网电压太低、负载过重等原因引起的。一般可通过延长加速时间、延长制动时间、检查电网电压等。负载过重，所选的电机和伺服驱动器不能拖动该负载，也可能是由于机械润滑不好引起。如前者则更换大功率的电机和伺服驱动器;如后者则要对生产机械进行检修。其他故障1)欠压说明伺服驱动器电源输入部分有问题，需检查后才可以运行。2)温度过高如电动机有温度检测装置，检查电动机的散热情况;伺服驱动器温度过高，检查伺服驱动器的通风情况。举例说明1)台达伺服驱动器故障OV，5KW通电跳OV。

ikujgsedfwrwfsef