

100吨压力机伺服驱动器维修，伺服电机维修一站式服务维修站22

产品名称	100吨压力机伺服驱动器维修，伺服电机维修一站式服务维修站22
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

故障检测和处理 B-61395C/06

220

6.14

3n7~3n8 号报案

肯定脉冲编码器

充电电压过低

当肯定脉冲编码器充电电压过低时 造成该报案

解决 拆换与纵坐标卡射频连接器 对第 1~4 轴卡为 CPA9 对第 5/6 轴卡为 CPA10 对第

7/8 轴卡为 CPA11 连接的电池里的充电电池

当采用一种含有内装式肯定脉冲编码器 B 型伺服电机插口轴卡和 或 系列产品放大仪

时 充电电池被捆绑在伺服放大器内 在这样的情况下 按照随伺服放大器一起供给的

相对应指南里的表明换电池

留意

1 在拆换 系列产品伺服放大器模块充电电池时 要让伺服放大器的开关电源保

持接入情况

2 留意不能拆换控制模块 用以存储备份 的电池

拆换肯定脉冲编码器 分离出来型脉冲编码器 电池流程

1 事前提前准备 4 个商业干电池 UM-1 型

2 将数控车床 CNC 开关电源接入 在换电池时 将 NC 的开关电源维持接入情况 如

果在断掉开关电源的情形下换电池 又与**位置有关的所有信息都是会遗失

3 松掉电池里的螺丝 取出盖子 针对电池的替换 参照机床厂家指南

4 换电池盒中的电池 以彼此之间反过来的正负极插进两节电池 如图所示

5 在换电池后 安上盖子

6 将数控车床 CNC 开关电源断掉