

# 漯河FANUC发那科主轴驱动器维修

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 漯河FANUC发那科主轴驱动器维修       |
| 公司名称 | 河南远晟电气设备有限公司            |
| 价格   | .00/件                   |
| 规格参数 |                         |
| 公司地址 | 郑州市金水区宏明路聚福园10号楼        |
| 联系电话 | 18437828521 15037813007 |

## 产品详情

FANUC发那科主轴驱动器维修W应有几十欧的阻值，反向应该无穷大。反之将红表笔接到“-”重复上述过程，应得到同样结果。这样经过测量在判断变频器的整流部分与逆变部分完好时，上电测量其直流输出端看是否有大约530V高压，注意有时万用表显示几十伏大家以为整流电路工作了，其实它并没工作，它正常工作会输出530V左右的高压，几十伏的电压是变频器内部感应出来的。若没530V左右高压这时往往是电源版有问题。有的变频器就是由于电源版的一小贴片电阻被烧毁，导致电源板不工作，以致使变频器无显示无输出，风扇不转，指示灯不亮。这样就可以初步判断出变频器是哪部分出现了故障，然后拆机维修时就可以重点测试怀疑故障部分。变频调速器是把工频电源（50Hz或60Hz）变换成各种频率的交流电源。2，将变频器前门打开，后门拆开，仔细检查交，直流母排有无变形，腐蚀，氧化，母排连接处螺丝有无松脱，各安装固定点处坚固螺丝有无松脱，固定用绝缘片或绝缘柱有无老化开裂或变形，如有应及时更换，重新紧固，对已发生变形的母排须校正后重新安装。

应在检查定向控制电路的设置调整、检查定向板、主轴控制印刷电路板调整的同时，还应检查位置检测器(编码器)的输出波形是否正常来判断编码器的好坏(应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形，以便故障时查对)。

4. 坐标轴进给时振动应检查电机线圈、机械进给丝杠同电机的连接、伺服系统、脉冲编码器、联轴节、测速机。OC1加速时过电流电动机过电流,输出电路相间或对地短路,变频器输出电流瞬时值大于过电流检出值时,过电流保护功能动作。OU1加速时过电压由于电动机再生电流增加,使主电路直流电压达到过电压检出值时,保护动作。但是,变频器输入侧错误地输入过高的电压时,保护不动作。LU欠电压电源电压降低,OH2外部报警当控制电路端子连接制动单元制动电阻、外部热继电器等外部设备的常闭接点时。

为确保安全,用手摸时应用手背去碰触电动机外壳,轴承周围部分,若发现温度异常,其原因可能有以下几种。

- 1.通风不良。如风扇脱落,通风道堵塞等。
- 2.过载。致使电流过大而使定子绕组过热。
- 3.定子绕组匝间短路或三相电流不平衡。
- 4.频繁启动或制动。
- 5.若轴承周围温度过高,则可能是轴承损坏或缺油所致。

以上内容由固安鸿海科技编辑发布,如有任何电机维修方面的问题可与我们联系。

FANUC发那科主轴驱动器维修由于其经济性能好,生产效益高,在生产上处于越来越重要的地位。但是由于数控机床的先进性和故障的不稳定性,大部分故障都是以综合故障形式出现,所以数控机床的维修难度较大,并且数控机床维修工作的不规范,使得数控维修工作处于一种混乱状态,为了提高数控机床的利用,结合数控机床的维修原理,本文浅谈一下对于数控机床的维修的一般方法。当数控机床出现故障时,首先要

搞清楚故障现象，怎样发生及发生的过程。如果故障可以再现，应该观察故障发生的过程，只有了解到第一手情况，才有利于故障的排除。同时观察是否有机械性的损伤;以及有无烧灼痕迹，电阻及导线是否已经变色;运转和密封部位有无异常情况，诸如飞溅物、脱落物、溢出物，油、烟、火星等;断路器、继电器是否跳闸。4，运行时“过电压”保护，变频器停止输出检测办法和判断：检查电网电压是否过高，或者是电机负载惯性太大并且加减速时间太短导致的制动问题，请参考第8条。5，运行时“过电流”保护，变频器停止输出检测办法和判断：电机堵转或负载过大。可以检查负载情况或适当调整变频器参数。如无法奏效则说明逆变器部分出现老化或损坏。