

# 西门子伺服报警F01030修复诊断（驱动电机专修户）

产品名称	西门子伺服报警F01030修复诊断（驱动电机专修户）
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1600.00/台
规格参数	品牌:SIEMENS 型号:西门子数控系统维修 产地:西门子加工中心维修
公司地址	上海市松江区吉业路450号厂房4号楼303
联系电话	021-51338978 13774208073

## 产品详情

西门子伺服报警F01030修复诊断（驱动电机专修户）；

说明.速度控制器输出超限，有以下主要原因：

- .电机的主接触器未吸合，
- .电机堵转或电机被卡住、负载过重或刹车、制动关闭，
- .电机编码器连接不牢靠，
- .电机接地
- .电机编码器屏蔽不好，
- .控制模块故障
- .功率模块故障

西门子伺服报警F01030修复诊断（驱动电机专修户）；

现代伺服系统都具有对伺服器维修监视和报警的能力。常见的伺服器维修软件上的故障有以下几种及形成的原因：

（1）伺服器维修进给系统发出出错报警。这类报警的起因，大多是速度控制单元方面的故障引起的，也可能是主控制印制线路板内与位置控制或伺服信号有关部分的故障。

(2) 检测出错报警。它是指检测元件（测速发电机）或检测信号方面引起的故障。

(3) 伺服器维修过热故障报警。伺服器出现的过热包含伺服单元、变压器及伺服电机等的过热。引起伺服器维修过热故障的原因有：机床切削条件苛刻及机床摩擦力矩过大，引起主回路中的过热继电器动作。切削时，伺服电机电流太大或变压器本身故障，引起伺服变压器热控开关动作。伺服电机电枢内部短路或绝缘不良、电机\*\*磁钢去磁或脱落及电机制动不良，引起电机的热控开关动作。

(4) 伺服器发生伺服电机过载。引起伺服器维修电机过载的原因有：机床负荷异常，引起电机电流超过额定值。这可以用检查电动机电流来判断。此时需要变更切削条件，减轻机床负荷。印制电路板设定错误，即应确定电动机过载的设定是否正确。印制线路板不良。在交流伺服器维修时，没有脉冲编码器反馈信号也会引起电机过载报警。

(5) 伺服器出现速度单元的断路器断开报警。引起此种伺服器维修故障报警的原因有：干扰。有时速度单元受外界的干扰影响，断路器自动断开。此时只要关断电源后，复位一次自动断路器再合闸，单元又可自动运行。机床负荷异常。可用示波器检查机床在快速进给时的电动机电流是否超过额定值来判断机床负荷是否有异常。速度控制单元内整流用二极管模块不良。印制电路板不良或印制板与速度控制单元之间的连接不良。

(6) 伺服单元过电流报警。引起这种伺服器维修故障报警主要原因有：晶体管模块不良。这时可用机械万用表检查晶体管模块集电极和发射极之间的阻值。如果只有数欧姆，则表示该模块已被击穿短路。电动机动力线连接错误。电动机线圈内部短路。印制线路板有故障。

(7) 伺服系统过压报警。造成此种伺服器维修故障的原因有：交流输入电源电压过高。伺服电动机线圈有故障。印制线路板有故障。负载惯量过大。此时可采取加大加减速时间常数的办法来消除本报警。

(8) 伺服器出现电机再生放电的电流过大报警。引起此种伺服器维修故障的原因有：再生放电用晶体管不良，或印制线路板不良。有时只要伺服单元一接通，就会出现报警。印制线路板设定不正确。加/减速频率过高。