

（三小时解决）西门子伺服驱动器动一下报510修复方法

产品名称	（三小时解决）西门子伺服驱动器动一下报510修复方法
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:西门子伺服控制器维修 产地:西门子数控系统维修
公司地址	上海市松江区强业路951号
联系电话	021-51338978 13774208073

产品详情

（三小时解决）西门子伺服驱动器动一下报510修复方法

.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

西门子伺服电机故障等都会导致报警

（三小时解决）西门子伺服驱动器动一下报510修复方法

数控系统驱动器主轴出现换向故障报警维修处理：数控系统在使用过程中经常会出现故障报警，比如进不了系统，控制器坏，驱动器，伺服电机卡死，编码器故障出现401等，发那科数控系统驱动器主轴出现换向故障报警维修处理，无非也就是那几个常见的故障问题，像主轴以及换向器故障也是常出现，因此维修人士需要掌握其维修技巧，接下来就由工程师给大家简单讲述一下吧。

数控系统维修

数控系统驱动器出现主轴不能定向移动或定向移动不到位故障

1) 检测定向控制电路的设置调整，检测定向板，主轴控制印刷电路板调整的同时。

2) 检测位置检测器(编码器)的输出波形有没有正常来判断编码器的好坏。

3) 出现机械运动异常快速故障,检测位置控制单元和速度控制单元的同时,还要检测脉冲编码器接线有没有错误,脉冲编码器联轴节有没有损坏,检测测速发电机端子有没有接反和励磁信号线有没有接错。

二、发那科数控系统驱动器换向器的修复

1) 换向器表面明显地不平整或电机运转时火花如第四种情况.此时需拆卸电枢,用精密机床加工转换器

2) 平整有极小的伤痕和火花的时候,以用水砂纸手工研磨在不拆卸电枢的情况下研磨。

1、研磨的顺序是:先按换向器的外圆弧度,加工一个木制的工具。

2、将几种不同粗细的水砂纸剪成如换向器一样宽的长条,取下碳刷(请注意在取下的碳刷的柄上与碳刷槽上做记号

3、确保安装时不致左右换错)用裹好砂纸的木制工具贴实换向器,用另一只手按电机旋转方向,轻轻转动轴换向器研磨。