

珠海运控PSDA伺服驱动器报警ERR06是什么原因怎么解决

产品名称	珠海运控PSDA伺服驱动器报警ERR06是什么原因怎么解决
公司名称	深圳市宝安区集信自动化设备经营部
价格	.00/件
规格参数	珠海运控:伺服驱动器 全国:邮寄上门都可以 故障:专业维修
公司地址	深圳市宝安区新桥街道上星社区上星南路
联系电话	15190097054 15190097054

产品详情

伺服电机作为辅助马达间接变速装置，在数控机床类的行业中应用比较广泛，可以由伺服电机本身带动传动机构，*后转化为机床工作台刀具的直线位移或回转位移。而机床性能的优良很大一部分是源于对伺服电机的使用要求，但由于使用不当，也会造成伺服电机故障，故障类型不同，解决方法也会不一样

松下伺服电机系统的常见故障有以下六种：

1.超程

当进给运动超过由软件设定的软限位或由限位开关设定的硬限位时，就会发生超程报警，一般会在CRT上显示报警内容，根据数控系统说明书，即可排除故障，解除报警。

2.过载

当进给运动的负载过大，频繁正、反向运动以及传动链润滑状态不良时，均会引起过载报警。一般会在CRT上显示伺服电动机过载、过热或过流等报警信息。同时，在强电柜中的进给驱动单元上、指示灯或数码管会提示驱动单元过载、过电流等信息。

3.窜动

在进给时出现窜动现象： 测速信号不稳定，如测速装置故障、测速反馈信号干扰等； 速度控制信号不

稳定或受到干扰; 接线端子接触不良, 如螺钉松动等。当窜动发生在由正方向运动与反向运动的换向瞬间时, 一般是由于进给传动链的反向间隙或伺服系统增益过大所致。

4.爬行

发生在起动加速段或低速进给时, 一般是由于进给传动链的润滑状态不良、伺服系统增益低及外加负载过大等因素所致。尤其要注意的是: 伺服电动机和滚珠丝杠联接用的联轴器, 由于联接松动或联轴器本身的缺陷, 如裂纹等, 造成滚珠丝杠转动与伺服电动机的转动不同步, 从而使进给运动忽快忽慢, 产生爬行现象。

5.机床出现振动

机床以高速运行时, 可能产生振动, 这时就会出现过流报警。机床振动问题一般属于速度问题, 所以就去查找速度环;而机床速度的整个调节过程是由速度调节器来完成的, 即凡是与速度有关的问题, 应该去查找速度调节器, 因此振动问题应查找速度调节器。主要从给定信号、反馈信号及速度调节器本身这三方面去查找故障。

6.松下伺服电机不转

数控系统至进给驱动单元除了速度控制信号外, 还有使能控制信号, 一般为DC+24V继电器线圈电压。松下伺服电机不转, 常用诊断方法有:

检查数控系统是否有速度控制信号输出;

检查使能信号是否接通。通过CRT观察I/O状态, 分析机床PLC梯形图(或流程图), 以确定进给轴的启动条件, 如润滑、冷却等是否满足;

对带电磁制动的伺服电动机, 应检查电磁制动是否释放;

进给驱动单元故障;

伺服电动机故障。

通过以上的介绍, 让我们了解了伺服电机故障的解决方法, 在平时使用也要注意日常检查保养, 不能等到出现故障再去找问题, 要防患于未然。

1: 逆变单元U相保护 (oUt1)

- 2：逆变单元V相保护 (oUt2)
- 3：逆变单元w相保护 (oUt3)
- 4：加速过电流 (0C1)
- 5：减速过电流 (0c2)
- 6：恒速过电流 (0c3)
- 7：加速过电压 (oV1)
- 8：减速过电压 (ov2)
- 9：恒速过电压 (ov3)
- 10：母线欠压故障 (UV)
- 11：电机过载 (ol1)
- 12：变频器过载 (OL2)
- 13：输入侧缺相 (SPI)
- 14：输出侧缺相 (sPO)
- 15：整流模块过热 (OH1)
- 16：逆变模块过热故障 (OH2)
- 17：外部故障 (EF)
- 18：485 通讯故障 (CE)

19：屯流栓測故障 (ItE)

20：屯机自学习故障 (E)

21：EEPROM 操作故障 (EP)

22：PID 反饋断錢故障 (PIDE)

23：制劫单元故障 (bCE)

24：送行吋同达到 (END)

25：屯子辻載 (OL3)

26：面板通訊錯俣 (PCE)

27：参数上佞錯俣 (UPE)

28：参数下載錯俣 (DNE)

29：Profibus 通訊故障 (E-DP)

30：以太网通訊故障 (ENET)

31：CAN通訊故障 (E-CAN)

32：对地短路故障1 (ETH1)

33：对地短路故障2 (ETH2)

34：速度偏差故障 (dEu)

35：失調故障 (STo)

