

日弘忠信 富士伺服电机 伺服电机

产品名称	日弘忠信 富士伺服电机 伺服电机
公司名称	深圳市日弘忠信电器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区28区新安三路一巷24号汇聚宝安湾智创园B栋408
联系电话	13530126573 13530126573

产品详情

松下伺服电机

伺服电机调试的6个步骤

1、初始化参数

在接线之前，先初始化参数。

2、接线

将控制卡断电，连接控制卡与伺服之间的信号线。

3、试方向

对于一个闭环控制系统，如果反馈信号的方向不正确，后果肯定是灾难性的。

4、抑制零漂

在闭环控制过程中，零漂的存在会对控制效果有一定的影响，将其抑制住。

5、建立闭环控制

再次通过控制卡将伺服使能信号放开，在控制卡上输入一个较小的比例增益。

6、调整闭环参数

细调控制参数，确保电机按照控制卡的指令运动，这是必须要做的工作，而这部分工作，更多的是需要经验的积累。

松下伺服电机

伺服电机抖动原因分析

伺服电机抖动由机械结构、速度环、伺服系统的补偿板和伺服放大器、负载惯量、电气部分等故障引起。

速度环问题引起的抖动：

速度环积分增益、速度环比例增益、加速度反馈增益等参数不当。增益越大，速度越大，惯性力越大，偏差越小，越易产生抖动。设定较小的增益可维持速度响应，不易产生抖动。

伺服系统的补偿板和伺服放大器故障引起的抖动：

电机运动中突然掉电停止，产生很大抖动，与伺服放大器BRK接线端子以及设定参数不当有关。可增加加减速时间常数，用PLC缓慢启动或停止电机使之不抖动。

负载惯量引起的抖动：

导轨和丝杆出现问题引起负载惯量增大。导轨和丝杠的转动惯量对伺服电机传动系统的刚性影响很大，固定增益下，转动惯量越大，刚性越大，越易引起电机抖动；转动惯量越小，刚性越小，电机越不易抖动。可通过更换较小直径的导轨和丝杆减小转动惯量从而减小负载惯量来达到电机不抖动。

电气部分引起的抖动：

a.制动没打开，反馈电压不稳等因素引起。检查制动是否打开，通过加编码器矢量控制零伺服功能，采用降力矩的方式输出一定的的转矩解决抖动。反馈电压不正常应先检查振动周期是否与速度有关，若有关，则应检查主轴与主轴电机的连接方面是否有故障，主轴以及装在交流主轴电机尾部的脉冲发生器是否损坏等，若无关，则应检查印刷线路板上是否故障，需要查看线路板或重新调整。

b.电动机运行中突然抖动，大多是缺相造成的，松下伺服电机，应重点检查熔断器熔体是否熔断，开关接触是否良好，并测量电网各相是否有电。

a5伺服报警处理方法

原因：参数设置不太合理，负载系数小；运行时，无法克服平衡板的弹力，至使下压不到位，伺服报警；

处理方法：

1. 待机按S键，然后按M键，找到PRR000这个选项。
2. 按向上键，调整到PR002，按S键进入，按向上键将数字改为2(原为1)，按S退出。
3. 按操作2的步骤，将PR200的数值设为2(原为0)。
4. 按操作2的步骤，400w伺服电机，将PR003的数字改为17(原为13)-----依TW供应商解释及实际调试，富士伺服电机，此参数应维持13不变
5. 改完数字，按M键，出现EE-SET，按S键，出现EEP--，按向上键5秒钟直到出现FINISH，操作完成，运行设备观察有无报警情况。
6. 如果继续报警，可上下浮动调整PR003参数(重复4和5的操作)，范围为10-20之间，主要调整这个参数，可改善频繁报警的情况。
7. 另外将PR004的参数设定在(300-600之间，赢合建议600，原为50，伺服电机，2011/12/28由58改为600)。更改后按S键5秒，写入数据。

关于松下伺服电机调整电机负载如何设置?a5伺服电机报警处理方法，想要了解更多的，可关注松下伺服电机，如有需要了解松下PLC、松下传感器、松下伺服电机、松下伺服马达的相关技术知识，欢迎留言获取!

日弘忠信(图)-富士伺服电机-

伺服电机由深圳市日弘忠信电器有限公司提供。深圳市日弘忠信电器有限公司是广东深圳,交流电动机的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在日弘忠信领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创日弘忠信更加美好的未来。