

# 纺织厂贝加莱ACOPOS-1090伺服驱动器故障显示9030维修方法

|      |                                      |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 纺织厂贝加莱ACOPOS-1090伺服驱动器故障显示9030维修方法   |
| 公司名称 | 佛山市捷德宝科技有限公司                         |
| 价格   | 300.00/台                             |
| 规格参数 | 用途:伺服工控系统<br>品牌:贝加莱ACOPOS<br>系列:1090 |
| 公司地址 | 佛山市南海区狮山镇小塘长安路玉兰楼一楼1、2号铺(住所申报)       |
| 联系电话 | 13169959558 13169959558              |

## 产品详情

### 纺织厂贝加莱ACOPOS-1090伺服驱动器故障显示9030维修方法

纺织贝加莱伺服驱动器报警9030： IGBT PN结超温 测试过程 首先，将处理后的IGBT模块置于加热台内，在基板与加热台的接触面涂刷导热硅脂，增加受热面积与传热性能。然后设定加热台温度，在该温度下将IGBT加热足够的时间，使得模块达到完全的热平衡。此时可以认为，IGBT模块的表壳温度与芯片结温是一致的，也就是说恒温加热台设定温度即为此时模块芯片PN结的温度。根据加热温度的不同，达到热平衡的时间也不同，设定温度越高，达到热平衡的速度也就越慢，可从20min延长至90 min。具体的评判方法可以利用热成像仪辅助参考。加热状态中模块的表壳温度场分布热成像所示，其测量点温度为70.3℃，底部较顶部颜色深，说明底部温度高。

5105主触发先出满.

5106主触发先出

5107启动凸轮曲线连接不可能:参数超出有效值

5108主补偿触发现出满.

5109主补偿触发现出空.

5110凸轮曲线连接放弃:循环设定位置丢失.

5111凸轮曲线连接放弃:编码器错误.

5112命令不允许:凸轮曲线连接未激活.

5113命令不允许:控制器仍激活.

5114写参数不允许:凸轮连接激活.

5115重启命令不可能:凸轮时序以前从未激活.

5201写参数不允许:鼓序列激活.