

西门子伺服马达维修-河北

产品名称	西门子伺服马达维修-河北
公司名称	上海市渠利自动化科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:西门子 伺服:电机 产地:德国
公司地址	上海市松江区新界路1号10号楼B210
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

上海渠利自动化科技有限公司：西门子数控系统伺服电机维修是一门复杂的技术服务行业。近几年，伺服电机使用越来越广泛，大陆市场的使用量随之激增，主轴电机维修这种技术服务需求也越来越迫切。由于国内使用的伺服电机大都是进口产品，技术含量很高，国外的伺服电机生产商为了垄断维修服务市场，采取了非标准的编码器或是非标准的安装方式，使主轴电机维修变得比较困难，形成了伺服电机维修是一门杰出的技术本领。说到西门子电器，很多客户都在使用这种伺服机器遇到了很多故障，一般都是出在机器检测软件上，这种器件的作用一般是用来针对机器内部各种转轴，包括其运转速度和移动位置。但是在平时的生产工作中，经常会因为硬件老化和磨损问题，产生各种各样的故障，使机器运作生产异常，那么接下来我们就通过西门子伺服电机维修来分析一下这些问题的解决方法。首先要讲的就是伺服机电机上电，机械运动异常快速，出现这种伺服整机系统故障时，我们就应该按照下面这些步骤来进行西门子伺服电机维修：针对这种问题，应在检查位置控制单元和速度控制单元的同时，还应检查脉冲编码器接线是否错误，脉冲编码器联轴节是否损坏或者检查测速发电机端子是否接反和励磁信号线是否接错。一般这类现象应由专门的电路板维修技术人员处理，负责可能会造成更严重的后果。然后就是针对伺服机出现的电机上电，机械振荡(加/减速时)引发此类故障。针对这种故障，西门子伺服电机维修,电机断轴、磁钢坏维修，专业提供西门子伺服电机磁铁爆钢、磁铁脱落、卡死转不动、编码器磨损、码盘/玻璃盘磨损破裂、电机发热发烫、电机进水、电机常、高速运转响声、噪音大，刹车失灵、刹车片磨损、低速正常高速偏差、高速正常低速偏差、启动报警、启动跳闸、过载、过压、过流、不能启动、启动无力、运行抖动、失磁、跑位、输出不平衡、编码器报警、编码器损坏、位置不准、一通电就报警、一通电就跳闸、驱动器伺服器报警代码、烧线圈绕组、插头损坏、原点位置不对，编码器调试/调零位、更换轴承磨损、转子断裂，轴断裂、齿轮槽磨损等故障维修。常见原因有：1. 脉冲编码器出现磨损异常故障。此时应检查西门子伺服电机维修系统是否稳定，电路板维修检测电流是否稳定，同时，速度检测单元反馈线端子上的电压是否在某几点电压下降，如有下降表明脉冲编码器出现差异，更换编码器；2. 脉冲编码器十字联轴节已经损坏不能使用，导致轴转速与检测到的速度不同步，更换联轴节；3. 测速发电机出现故障。先要维修更换测速机。维修实践中，测速机电刷磨损、卡阻故障较多，此时应拆下测速机的电刷，用纲砂纸打磨几下，同时清扫西门子伺服电机维修换向器的污垢，再重新装好。4. 西门子伺服电机维修故障，主要表现为主轴不能定向移动或定向移动不到位。出现这种伺服整机系统故障的解决方法有：在检查定向控制电路的设置调整、检查定向板、主轴控制印刷电路板调整的同时，还应检

查位置信息(编码器)的输出波形是否正常来判断编码器的好坏(应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形,以便故障时查对)。针对这些西门子伺服电机维修方法来说,每个人都有自己的研究解决思路,但是总体上来说还是从同一个方面入手,不然若是从一开始就搞错了修理方向,那么就很难从根本上解决问题。天线—— 型天线,水平部分8米,垂直部分(指水平部分与屋面间的距离)约4米。用0.23毫米漆包线五股绞成。接地装置——用18号镀锌铁丝焊在一块150×150毫米²的铜片上,埋入地下深1米处。线圈L1,L2——把直径为65毫米的羽毛球纸筒,放在石蜡里煮过作线圈架。L1用0.45毫米(26号)漆包线在上面绕70匝、第20匝、35匝、50匝处抽头。L2也是用同号线绕相同的圈数,不过要在第15匝、20匝、25匝、30匝处抽头(匝数自接地端数起)。西门子伺服马达维修-河北