

西门子伺服电机刹车线圈烧坏了（原厂更换修复）

产品名称	西门子伺服电机刹车线圈烧坏了（原厂更换修复）
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:西门子电机修理销售 产地:西门子马达销售修理
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

西门子伺服电机刹车线圈烧坏了（原厂更换修复）

西门子伺服电机维修就找上海恒税电气,的西门子伺服电机维修专家,10年以上伺服电机/伺服马达维修经验,对于伺服电机出现的大小故障均可轻松解决,一般故障当天即可修好,公司配件齐全,还有专门的伺服电机数控检测模拟平台,修复好后装上设备即可投入使用。

伺服电机出现毛病该如何处理

进给伺服体系是数控机床的重要组成部分。它的作用是:承受数控体系宣布的进给位移和速度指令信号,由伺服驱动电路作一定的转换和扩大后,经伺服驱动设备和机械传动组织,驱动机床的作业台、主轴头架等履行部件 [1] 进行作业进给或快速进给。进给伺服体系的性能直接决议了机床的加工精度、定位精度、运动速度等重要目标。因而,进给伺服体系毛病是数控机床十分常见的毛病之一。当数控机床进给伺服体系呈现毛病时,一般有三种表现方式:在 CRT 或操作面板上显现报警内容或报警信息;在进给伺服驱动单元上用报警或数码管显现驱动单元 [2] 的毛病;进给运动不正常,但无任何报警信息。

现毛病时,为了快速定位毛病部位,能够选用如下两种办法:当进给伺服体系发作毛病时,数控体系显现报警信号,伺服扩大器会闪。依据报警信息归纳剖析报警现象,查找报警原因,排除非报警要素,找到毛病所在之处。

数控机床有些进给轴的驱动单元具有相同的当量,如立式加工中心 x 轴和 y 轴的驱动单元往往是共同的,当其间的某一轴发作毛病时,能够用另一轴来代替,调查毛病的搬运状况,快速断定毛病的部位。图 1 和图 2 为选用模块交换法毛病诊断的办法。

其间,X 和 Y 针型插座为 CNC 体系方位操控模块至 x 轴和 y 轴驱动模块的操控信号,包括速度操控信号和伺服使能信号等;XM 和 YM 为伺服电动机接线端子;XF 和 YF 为伺服电动机检测设备的反应信号。

外接参阅电压法

当某轴进给发作毛病时，为了断定是否为驱动单元和伺服电动机毛病，能够脱开方位环，查看速度环

一、毛病诊断归纳实例 a) 毛病现象 某选用 FANUC OT 数控体系的数控车床，开机时悉数动作正常，伺服进给体系高速运动平稳、低速无匍匐，加工的零件精度悉数到达要求。当机床正常作业 5 ~ 7 h 后，z 轴呈现剧烈振动，CNC 报警，机床无法正常作业。这时，即便关机再发动，只需手动或主动移动 z 轴，在所有速度范围内，都发作剧烈振动。可是，如果关机时刻满足长（如第二天开机），机床又能够正常作业 5 ~ 7 h，并再次呈现以上毛病，如此周期性重复。

b) 剖析毛病发作的原因依据以上毛病现象，首先从大的方面考虑，剖析可能的原因不外乎机械、电气两个方面。在机械方面，可能是因为贴塑导轨的热变形、脱胶，或许滚珠丝杠、丝杠轴承的部分损坏或调整不妥等原因引起的非均匀性负载改动，导致进给体系的不稳定。在电气方面，可能是因为某个元器件的参数改动，引起体系的动态特性改动，导致体系的不稳定。