

东芝注塑机伺服驱动器电源模块无显示，无法开机问题修理SB85A

产品名称	东芝注塑机伺服驱动器电源模块无显示，无法开机问题修理SB85A
公司名称	东莞市腾川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇天众电子市场七楼708B、709B号
联系电话	15889761002 15817673762

产品详情

东芝注塑机伺服驱动器电源模块无显示，无法开机问题修理 SB85A ，伺服器不能启动、驱动器上电无显示一般是什么问题吗？面板显示报警AL01和AL02。通常伺服驱动器故障。但应先伺服电机动力电缆破损、接触不良等因素，也要排除驱动机械机构是否存在增加阻力，超出电机带载能力的可能，和电机本身故障。同时有迹象表明，驱动器的更，智能化更强，反应更灵敏，给我们带来更大的便利和性能同时，也给我们参数设置调试带来新的挑战。主电源欠电压，发生瞬时断电，电源接通瞬间的冲击电流导致电压跌落，缺相或驱动器内部电路故障。伺服上电自检发现伺服电机动力电缆对地短路故障。

电机速度失控转矩模式过电压。主电路DC电压过高欠电压。

主电路DC电压欠压过速。电机转速超过转速参数被恢复出厂值。参数被修改成出厂值总行程过短。手动教导时总行程短惯量辨识失败故障，惯量辨识运行超时回原点超时故障。回原点时间超过了设定值并且还没找到原点将报此故障角度辨识失败故障。

初始角辨识失败驱动器过载。带载运行超过驱动器反时限曲线设定的过载时间；UVW输出可能缺相或相序接错；电机过载。带载运行超过电机反时限曲线设定的过载时间；UVW输出可能缺相或相序接错；散热器过热。伺服驱动器散热器温度超过设定值电机过热故障。

电机超过温度故障点编码器干扰故障增量式编码器信号受干扰编码器干扰故障2。

增量式编码器AB信号受干扰Er.831 AD采样故障AD初始化故障编码器回送校验异常。与编码器的通信内容错误编码器Z信号丢失故障。没有接收到编码器Z信号位置偏差过大。在伺服ON状态，位置偏差超出位置偏差过大设定值电子齿轮设定错误电子齿轮比超过规格范围校验错误。校验字不正确读取超时。读取时间超过规定值手动模式下堵转保护。在手动模式下，电机反馈速度未跟踪上设定速度位置偏差过大。累积的位置脉冲偏差超过了设定值电机过载。即将达到电机过载之前的警告Er.910 驱动器过载。即将达到驱动器过载之前的警告需重新接通电源的参数变更变更了。

TOSHIBA 东芝伺服驱动器维修 东芝伺服器维修常见报警AL01,AL02,AL03,AL06,AL08,AL09,AL10,AL11,AL15,AL16,AL17,AL18,AL19,AL20,AL21,AL25,AL26,AL53等等