

fanuc发那科主轴驱动器A2主轴随机存储器报警维修

产品名称	fanuc发那科主轴驱动器A2主轴随机存储器报警维修
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区宏明路聚福园10号楼
联系电话	18437828521 15037813007

产品详情

主轴驱动器A2主轴维修/主轴模块 SPM 报警的序号 故障征兆 原因分析 解决方法：1 SPM 显示 A，A0 或 A1 报警控制板检测到 ROM 或 RAM 或 CPU 故障，不能进行正常工作。1. 检查控制板（将 SPM 外壳拆下，即可拆下控制板）上的 ROM 芯片是否没有插好，或没有 ROM，重新插好或购买更换。2. 检查控制板的左上角两个大集成芯片的管脚是否有腐蚀，因为 PSM 的冷却风扇正对此芯片，热空气经过后冷却成水汽，使大片子的管脚被腐蚀有锈，购买新的控制板更换。2 SPM 显示 01（ALM 红灯点亮）。电机过热报警 1. 关机等候一段时间后，看是否还有报警，如果报警消失，则可能机械负载太大，检查主轴机械负载或切削量是否过大。2. 检查 SPM 的 JY2 插座上的连接器是否没有或没有插好。3. 用万用表检查电机过热保护开关之间的电阻应为短路。如果开路，更换热控开关。3 SPM 显示 02（ALM 红灯点亮）主轴电机的速度与指令速度相差较大。1. 不启动主轴，用手盘主轴使主轴电机快速转动起来，估计电机的实际速度是多少，让另外一人观察系统的主轴监视画面上的电机速度显示值，看是否基本一致，一般情况有 100-200 转/分，如果只有 1-2 转或 10 转以下，则是电机速度传感器或速度反馈回路故障，拆下主轴电机的速度传感器（在电机后部，拆下风扇和风扇下面的盖，即可看见一块小的印刷板带一个白色的圆形传感头），如果传感头上有磨损，则坏了，应更换（FANUC 有售，根据电机型号可查到传感器的型号，如：电机型号后四位为 B100，则传感器的型号为 A860-0854-V320），注意调整传感器与测速齿轮之间的间隙，应为 0.1-0.15 之间，可用 10 元人民币置与其间很灵活，对折后置于其间很紧即可。2. 如果速度显示正常，则查电机或动力线是否正常，动力线可用万用表或兆欧表测量出。3. 电机动力线相序是否接错。如果不对，在启动时主轴来回转几下后出此报警。可将 U，V 对调。4. 如果有条件（即车间里有相同的交流主轴单元），可互换控制板或整套单元，但必须测量晶体管模块没有短路，否则会将另一控制板烧坏。这样会很快判断出是单元或控制板或电机故障。4 SPM 的 LED 上显示 03（ALM 红灯点亮）直流大保险烧断。1. 观察 SPM 上的直流侧红色指示灯是否点亮，如果没有点亮，则是直流短接片没有接好，如四个螺钉一定不能只上两个，并且要拧紧。或电源单元故障。2. 拆下主轴单元模块的外壳，用万用表测量直流大保险，如果不通，更换保险。但可能后面电路有短路造成烧保险，必须先解决引起短路烧保险的原因，才能通电测量后面的 IGBT 或 IPM 是否有短路，如果有，则更换，且需更换驱动模块和驱动电阻。3. 可能是报警检测电路出故障，须查相应电路，或送修。5 SPM 的 LED 上显示 04（ALM 红灯点亮）。电源输入回路缺相。1. 用万用表检查电源输入三相交流是否有缺相。

2. 将主轴模块送修。