

FANUC伺服电机维修八种方案介绍

产品名称	FANUC伺服电机维修八种方案介绍
公司名称	佛山市捷德宝科技有限公司
价格	400.00/件
规格参数	发那科:FANUC
公司地址	佛山市南海区狮山镇小塘长安路玉兰楼1-2号铺
联系电话	13726603456 13726603456

产品详情

伺服电机通常意义上都有制动功能，是指依据伺服系统外部指令通过驱动器对电机进行快速制动。一般都用于斜轴或垂直轴，当停止供电时不使机械装置往下掉，刹车的扭矩比电机扭矩稍大于或等于电机扭矩。用途是设备上尽量多余的机械装置。

伺服电机不转，常见确诊方式有：查验数控机床是不是有差分信输出;查验使能数据信是不是接入;根据液晶显示屏观察系统键入/出情况是不是考虑走刀轴的启动标准;对带电磁制动器的伺服电机电机确定制动系统早已开启;控制器有常见故障;伺服电机有常见故障;伺服电机和滚珠丝杆联接万向联轴器无效或键松掉等。

FANUC伺服电机的维修可以说是相对复杂的，但伺服电机因为长期连续不断使用或者使用者操作不当,会经常发生电机故障。伺服电机的维修需要专人来进行，小编现在就以伺服电机发生的几个常见的故障问题为大家简单介绍伺服电机维修，虽然不会十分透彻，但是您看后对伺服电机出现的问题一定不会再一头雾水了。

发那科伺服电机的维修可以说是相对复杂的，但伺服电机因为长期连续不断使用或者使用者操作不当,会经常发生电机故障。FANUC伺服电机的维修需要专人来进行，小编现在就以伺服电机发生的几个常见的故障问题为大家简单介绍伺服电机维修，虽然不会十分透彻，但是您看后对伺服电机出现的问题一定不会再一头雾水了。

发那科数控机床是装有程序控制系统的自动化机床，作为装备制造领域先进技术的代表，被广泛应用于装备制造行业。数控机床的应用，提升了装备制造业的自动化、信息化和现代化水平，为装备制造行业带来了广阔的发展前景。数控机床伺服系统由于担负着控制信息处理和控制机床执行部件工作的重要系统，其故障的诊断分析和维修处理技术也一直受到装备制造行业的普遍重视。

数控机床伺服系统构成

数控机床伺服系统由驱动装置和执行机构两部分构成，数控机床伺服系统能够实现数控机床的进给伺服

控制和主轴伺服控制，通过数控机床伺服系统对数控装置指令信息接收、放大、整形处理，能够将控制器的命令转换为机床执行部件的位移运动，从而实现对零件的切削加工。数控机床的伺服驱动装置要求具有良好的快速反应性能，准确而灵敏地跟踪数控装置发出的数字指令信号，执行来自数控装置的指令，提高系统的动态跟随特性和静态跟踪精度。伺服系统包括驱动装置和执行机构两部分，由主轴驱动单元、进给驱动单元和主轴伺服电动机、进给伺服电动机组成。

数控机床系统中伺服系统是将控制器的数字命令转换为具体加工的重要环节，因此伺服系统不仅结构原理复杂，对工件的加工和处理更有重要作用。伺服系统的运行稳定性直接影响机床的运行状态、工件的加工质量，为了在保证数控机床机械加工精度、准确度的前提下提升数控机床的生产效率，对伺服系统的故障预防、诊断和分析一直是数控机床应用中的重点问题。

进给发那科系统常见故障与维修

1. 进给FANUC伺服系统故障类型

进给伺服系统由于其涉及的元件较多且功能复杂，因而进给伺服系统的故障类型也较为多样。笔者通过对数控机床进给伺服系统故障的总结和分析，其故障主要有以下几种类型。报警：报警主要是由于进给运动量超过软件设定的限位或限位开关决定的硬限位时发生的超程报警。另外，当系统进给运动的负载过大时，由于正反运动的过于频繁和进给传动链润滑状态不良也会发生报警。当伺服系统发生报警时，预示着伺服系统的工作出现问题，工作人员需要及时停机检查，避免数控机床故障处理不及时造成零件质量问题并对数控机床带来物理性损坏。窜动、爬行和振动：窜动、爬行和振动是数控机床伺服系统常见的故障，一旦窜动、爬行和振动现象发生，会直接导致机械加工精度和准确度的下降，给零件质量带来影响。窜动大多是由于测速装置故障导致的测速信号不稳定或者速度控制信号不稳定导致的，除此之外接线端子的接触不良也会导致窜动现象的发生。爬行发生的主要原因是传动链的润滑状态不良，伺服增益过低和外加负载过大等导致。振动现象的发生大多是由于进给速度太快或进给加速度过大导致的。位置误差和漂移：位置误差是由于伺服轴运动超过位置允许误差范围时导致，位置误差包括跟随误差、轮廓误差和定位误差等。漂移是指数控机床的指令值为零时，坐标轴仍然继续移动的现象，位置误差和漂移不仅会影响工件的加工质量，严重时还会发生撞车事故，给数控机床带来物理损伤。回参考点故障：机床回参考点故障一般表现为找不到参考点或者找不准参考点两类，回参考点故障大多是由于参考点减速开关接收信息故障或信号失效导致的。

2. 进给伺服系统常见故障的维修处理

进给伺服系统故障，一般可通过参考操作说明排除，如果遇到参考操作说明无法排除的故障则需要具体问题具体分析解决。当振动故障发生时可以对机械安装进行检查和调整，并保证伺服电机速度和位置检测的准确性，由于数控伺服系统中电子元件较多，因此还需要检查有无外部干扰影响，并且对驱动单元的参数进行排查，通过检查确定故障类型，如果是机械故障则对机械故障予以及时解决，如果是电气故障则需要具体确认发生问题的位置，通过维修或者元器件更换等手段对伺服系统故障进行维修处理。如果发生无法回参考点的现象，首先可以检查回参考点减速开关信号是否准确有效，并根据回参考点减速开关信号的问题采用原理分析法或追踪法分析等方法判断位置并及时的维修和处理。

A06B-6064-H315, A06B-6064-H318, A06B-6064-H322, A06B-6066-H002, A06B-6066-H003, A06B-6066-H004, A06B-6066-H005, A06B-6066-H006, A06B-6066-H007, A06B-6066-H008, A06B-6066-H011, A06B-6066-H011, A06B-6066-H012, A06B-6066-H206, A06B-6066-H211, A06B-6066-H222, A06B-6066-H223, A06B-6066-H224, A06B-6066-H233, A06B-6066-H234, A06B-6066-H235, A06B-6066-H236, A06B-6066-H244, A06B-6066-H246, A06B-6066-H266, A06B-6077-H106,

A06B-6077-H111,A06B-6077-H115,A06B-6077-H126 ,
A06B-6077-H130,A06B-6078-H202#H500,A06B-6078-H202#H520,A06B-6078-H206#H500