

山西晋城东菱伺服驱动器维修，东菱伺服电机编码器报警一站式服务中心

产品名称	山西晋城东菱伺服驱动器维修，东菱伺服电机编码器报警一站式服务中心
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

7 再生电阻异常 再生电阻故障 否 1、再生电阻未接或者存在故障 2、L1、L2、L3 输入电源电压偏低； 3、设置 PA009.0=1 屏蔽此报警； E.18 欠电压 主回路 DC 电压不足 否 1、检查输入电源电压是否正确； 2、检查上电后驱动器继电器是否动作（上电时继电器应有声音）； E.19 过电压 主回路 DC 电压异常 高 否 1、检查输入电源电压； 2、检查泄放电阻； 3、修改 A 轴 PA536、PA542 数值，以优化制动电阻动作时序。 E.20 功率模块报警 功率模块报警 否 1、检查驱动器和电机匹配是否正确； 2、减小驱动器过载倍数（PA402、PA403）； 3、增大转矩滤波时间（PA104）； E.21 过载 电机以超过额定值的转矩进行了连续运行。 可 1、增大过载曲线（PA010.3）； 2、增大伺服系统加减速时间（位置控制下：减小 PA100，增大 PA214、PA215、PA216；速度控制下： PA302、PA303、PA304）； 3、减小伺服过载倍数（PA402、PA403）； 4、更换更大功率伺服系统； E.22 脉冲输入滞留溢出 脉冲输入滞留数量太大。 可 即使电机以*高速度运行也来不及相应输入脉冲。 1、检查电机型号（PA012）是否正确； 2、检查电子齿轮设置是否正确； 3、检查输入脉冲频率是否正确； E.25 偏差计数器溢出 内部位置偏差计数器溢出，位置偏差超过 25665536 可 1、检查电机在 JOG 下运行是否正确； 2、检查电子齿轮设置是否正确； 3、检查伺服的转矩限制设置是否正确； 4、检查是否存在限位情况； E.26 位置超差 位置偏移脉冲超出用户参数 PA528 的设定值。 可 1、检查电机在 JOG 下运行是否正确； 2、检查电子齿轮设置是否正确； 3、检查是否存在限位情况； 4、增大 PA528 数值； E.27 过速 电机速度超过其*高转速的 1.2 倍 可 1、检查电机 U、V、W 接线是否正确； 2、检查伺服参数是否正确。如果负载惯量较大，系统增益参数设置较小时，会产生较大超调，从而引起此报警。 3、增大伺服系统加减速时间（位置控制下：减小 PA100，增大 PA214、PA215、PA216；速度控制下： PA302、PA303、PA304）； E.28 电机失速 电机速度长时间与给定速度不匹配 可 1、检查电机 U、V、W 接线是否正确； 2、检查伺服参数是否修改太小，造成响应太慢。 3、增大 PA530。但过大的数值有可能导致此保护功能缺失，造成安全故障。