

FANUC伺服驱动器维修423故障代码

产品名称	FANUC伺服驱动器维修423故障代码
公司名称	佛山市捷德宝科技有限公司
价格	500.00/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

根据要求的精度和实际要求，有多种求零的方法，可以由伺服电机本身完成（某品牌伺服电机具有完整的后点功能），也可由上位机通过伺服完成，但后点原理基本上是以下几种。当伺服电机找到起点时，当触摸起点开关时，立即减速停止，以起点为起点。当直接返回起点找到编码器z相信号时，当有z相信号时，立即停止。这种后升方法一般只在旋转轴上使用，返回速度不高，精度不高。

电机修理是一项活动，不同的电机制造商会有不同的加工过程。同样规格的产品总会有较少脾脏气化的特点。我们在这里进行一个简单的解答的，我们是需要我们去进行注意的。那么很多的时候组装是破坏的对立面。

FANUC伺服驱动器维修检测常用方法及故障判断，发那科驱动器维修检测常用方法一）静态测试1、测试整流电路找到驱动器内部直流电源的P端和N端，将万用表调到电阻X10档，红表棒接到P，黑表棒分别依到R、S、T，正常时有几十欧的阻值，且基本平衡。

相反将黑表棒接到P端，红表棒依次接到R、S、T，有一个接近于无穷大的阻值。将红表棒接到N端，重复以上步骤，都应得到相同结果。如果有以下结果，可以判定电路已出现异常，A.阻值三相不平衡，说明整流桥有故障。B.红表棒接P端时，电阻无穷大，可以断定整流桥故障或启动电阻出现故障。

2、测试逆变电路将红表棒接到P端，黑表棒分别接U、V、W上，应该有几欧的阻值，且各相阻值基本相同，反相应该为无穷大。将黑表棒N端，重复以上步骤应得到相同结果，否则可确定逆变模块有故障。二）动态测试在表态测试结果正常以后，才可进行动态测试，即上电试机。

在上电前后必须注意以下几点：1、上电之前，须确认输入电压是否有误，将380V电源接入220V级伺服驱动器之中会出现炸机（炸电容、压敏电阻、模块等）。2、检查伺服驱动器各接播口是否已正确连接，连接是否有松动，连接异常有时可能会导致伺服驱动器出现故障，严重时会出现炸机等情况。

3、上电后检测故障显示内容，并初步断定故障及原因。4、如未显示故障，首先检查参数是否有异常，并将参数复归后，在空载（不接电机）情况下启动驱动器，并测试U、V、W三相输出电压值。如出现缺

相、三相不平衡等情况，则模块或驱动板等有故障。

进给FANUC系统常见故障与维修

1. 进给伺服系统故障类型

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。

发那科（FANUC）系统伺服驱动器报警代码：1、2、3、4、5、6、7、8、9、10、11、12、13、14、15、16、17、18、19、20、21、22、23、24、25、26、27、28、29、30、31、32、33、34、38、39、40、41、42、43、44、45、46、47、48、49、50、51、52、53、54、55、56、57、58、59、60、61、62、63、64、65、66、67、68、69、70、71、72、73、74、75、76、77、78、79、80、81、82、83、94、85、86、87、88、89、90、91、92、93、94、95、96、97、98、99、发那科(FANUC)伺服电机与编码器报警代码：300、310、320、330、312、322、332、313、323、333、314、324、334、315、316、326、336、317、327、337、318、328、338、319、329、339;、3637、400、401、402、403、404、405、406、408、409、410、420、430、411、421、431、413、415、423、433、414、424、434、425、435、416、426、417、420、421、422、423、427、430、431、432、

433、434、435、436、437、438、439、440、441、442、443、444、445、446、447、448、449、453、456、457、458、459、460、461、462、463、464、465、466、467、468、490、491、494、495、600、601、602、603、604、605、606、607、700、701、704、740、741、742、749、750、5134、5135、5136、5137、5197、5198、900、910、911、912、913、914、915、916、917、918、918、919、920、921、922、926、930、935、940、941、945、946、950、951、960、970、912、972、973、974、975、976、998、9001、9002、9003、9004、9005、9006、9007、9008、9009、9010、9011、9012、9013、9014、9015、9016;