

西门子电主轴维修-泉州

产品名称	西门子电主轴维修-泉州
公司名称	上海市渠利自动化科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:西门子 伺服:电机 产地:德国
公司地址	上海市松江区新界路1号10号楼B210
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

上海渠利自动化科技有限公司：西门子数控系统伺服电机维修是一门复杂的技术服务行业。近几年，伺服电机使用越来越广泛，大陆市场的使用量随之激增，主轴电机维修这种技术服务需求也越来越迫切。由于国内使用的伺服电机大都是进口产品，技术含量很高，国外的伺服电机生产商为了垄断维修服务市场，采取了非标准的编码器或是非标准的安装方式，使主轴电机维修变得比较困难，形成了伺服电机维修是一门杰出的技术本领。西门子伺服电机常见故障及维修方法 1. 机械振荡(加 / 减速时) 引发此类故障的常见原因有： 脉冲编码器出现故障。此时应检查速度检测单元反馈线端子上的电压是否在某几点电压下降，如有下降表明脉冲编码器不良，更换编码器；

脉冲编码器十字联轴节可能损坏，导致轴转速与检测到的速度不同步，更换联轴节； 测速发电机出现故障。修复，更换测速机。维修实践中，测速机电刷磨损、卡阻故障较多，此时应拆下测速机的电刷，用纲砂纸打磨几下，同时清扫换向器的污垢，伺服电机再重新装好。 2. 机械运动异常快速(飞车) 此类故障，应在检查位置控制单元和速度控制单元的同时，还应检查： 脉冲编码器接线是否错误； 脉冲编码器联轴节是否损坏； 检查测速发电机端子伺服电机是否接反和励磁信号线是否接错。

3. 主轴不能定向移动或定向移动不到位 此类故障，应在检查定向控制电路的设置调整、检查定向板、主轴控制印刷电路板调整的同时，还应检查位置检测器(编码器)的输出波形是否正常来判断编码器的好坏(应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形，以便故障时查对)。 4. 坐标轴进给时振动 应检查电机线圈、机械进给丝杠同电机的连接、伺服系统、脉冲编码器、联轴节、测速机。

5. 出现NC错误报警 NC报警中因程序错误，操作错误引起的报警。如FANUC6ME系统的Nc出现090.091报警，原因可能是： 主电路故障和进给速度太低引起； 脉冲编码器不良； 脉冲编码器电源电压太低(此时调整电源15V电压，使主电路板的+5V端子上的电压值在4.95-5.10V内)； 没有输入脉冲编码器的一转信号而不能正常执行参考点返回。 6. 伺服系统报警 伺服系统故障时常出现如下的报警号，如FANUC6ME系统的416、426、436、446、456伺服报警；STEMENS880系统的1364伺服报警；STEEMENS8系统的114、104等伺服报警，此时应检查： 轴脉冲编码器反馈信号断线、短路和信号丢失，用示波器测A、B相一转信号，看其是否正常； 编码器内部故障，造成信号无法正确接收，检查其受到污染、太脏、变形等。 电流密度：在单位横截面积上通过的电流大小，称为电流密度。单位为A/mm²。 电位：在电场中，单位正电荷从a点移到参考点时，电场力所做的功，称为a点对参考点的电位。进行理论研究时，常取无限远点作为电位的参考点；在实用工程中，常取大地作为电位的参考点。电位的单位为V。 电动势：单位正电荷由低电位移向高电位时非静电力对它所做的功称为电动势。用字母E表示，单位为V。 6.电阻：导体能导电，同时对

电流有阻力作用,这种阻碍电流通过的能力称为电阻,用字母R或r表示,单位为 Ω 。 西门子电主轴维修-泉州