

## 对绞机 迪普马刀塔伺服驱动器维修所有故障问题

产品名称	对绞机 迪普马刀塔伺服驱动器维修所有故障问题
公司名称	常州昆耀自动化科技有限公司
价格	367.00/台
规格参数	维修技术高:放大器维修 昆耀维修:维修有质保 维修可开票:运动控制器维修
公司地址	常州经济开发区潞城街道政大路1号
联系电话	13961122002 13961122002

## 产品详情

### 对绞机 迪普马刀塔伺服驱动器维修所有故障问题

这电压范围对应的令值可由相关参数来设定输入阻抗为，速度，扭力模拟令输入模拟监视输出，第三章配线系列脉冲指令可使用开集极方式或差动方式输入，差动输入方式的大输入脉冲为，开集极方式的大输入脉冲为，脉冲令输入使用内部电源集极开路脉冲令输入使用外部电源集极开路强烈建议不可双电源输入以免烧毁。。

伺服系统通常是非常可靠和高效的闭环系统。同时，任何单个组件出现问题都可能导致整个伺服驱动系统故障。以下是我们在昆耀维修和修理伺服驱动器时通常会遇到的一些问题

电动机已消磁然后查看F1-15(反电动势)的值，如果该值低于270V，表示电动机已消磁，在这种情况下，请更换电动机，检查伺服电机表面是否很热，如果是，则表明温度太高，在这种情况下，请检查以下项目:负载是否很重电机散热是否良好散热风扇是否损坏灰尘是否阻塞空气过滤器如果负载很重。。并且将打开[新模块]对话框，配置新模块，在名称框中输入您的模块名称b，进入模块插槽，c，从[电子键控]下拉菜单中，选择您的键控选项单击确定，新模块将出现在[资源管理器]对话框的[I/O配置]文件夹下，并且[模块属性]对话框打开。。这是令脉冲的输入终端，司机收到这个信号是由高速光耦发出的，脉冲和符号信号的输入阻抗为220，，令脉冲可以三种不同的方式输入，使用Pr42选择以下选项之一，正交(A

和B)输入CW(脉冲)/CCW(符号)脉冲输入令脉冲(脉冲)/符号(符号)输入当COM-关闭时。。

## 对绞机 迪普马刀塔伺服驱动器维修所有故障问题

1、示波器看起来似乎都是噪声在许多情况下，这仅意味着电流监控输出尚未与交流电源或变压器正确隔离。2、伺服电机在一个方向上的运行速度比另一方向上的运行速度快这可能表明电机本身存在相位错误。偏差电位计也可能位于错误的位置。测试/偏差开关也可能切换到错误的设置。3、伺服电机停转或溅射这可能是速度反馈的极性错误。根据您的单位的具体情况，有多种方法可以解决此问题。由于功率反馈问题，编码器功率也可能丢失。如果是这种情况，电源检查通常可以帮助识别问题。4、LED呈绿色，但伺服电机不转动假设电机本身没有问题，则可能需要对INHIBIT端口进行一些故障排除。也有可能令信号未正确连接到伺服驱动器信号。5、内部短路或电路板问题大多数类型的工业电子设备都依赖印刷电路板来运行，任何印刷电路板都可能发生故障。这也是伺服驱动器和伺服放大器的潜在问题根源。必要的PCB服务可能包括更换电阻器、电容器和二极管，还可能需金手指接触和走线服务。

有受伤或设备损坏的危险如果不正确指定以下坐标指令，可能会发生意外操作。在开始之前，请务必确认以下说明已正确指定操作。模式（ABS）增量模式（INC）设置（POS）存在受伤或设备损坏的风险。设置（POS）指令创建新的工作坐标系。因此，如果POS指令指定不正确，可能会发生意外操作。

请使用下表确定正确的编码器电源电压开关设置，每个轴都可以单独配置为通过电源模块上的开关提供 $\pm 10V$ (电压)或 $\pm 150mA$ (电流)的伺服输出信号，SW3为轴0和1选择伺服输出格式，为轴2和选择SW4，出厂时配置为所有轴(所有开关向上)的 $\pm 10V$ 伺服输出。。在系统侧可以使用前馈功能适当设定较小插补后常数等方法，伺服驱动器滞后所引起的加工形状误差，说明:前馈功能使用:进行开通前馈系数设定  
前馈系数 速度前馈系数前馈功能在进行伺服驱动器初始化设定时，都将会冲掉。。此外，所有故障指示灯可以同时闪烁，在自动校准期间，这意味着自动校准序列已失败，在正常运行期间，这表明发生了电动机失速故障，有关电动机堵转故障的更多详细信息，请参阅[电动机堵转检测]部分，有关故障所需的操作。。

该参数开始偏置运动当在捕获输入端检测到信号时，可以捕获电动机。捕获输入数量Capture输入的数量取决于硬件版本。硬件版本 RS时：个捕获输入硬件版本