

科尔摩根AKM伺服电机江门维修 新会KOLLMORGEN放大器

产品名称	科尔摩根AKM伺服电机江门维修 新会KOLLMORGEN放大器
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	科尔摩根:KOLLMORGEN驱动器 AKM:科尔摩根伺服电机维修保养 江门:鹤山 恩平维修中心
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

科尔摩根AKM伺服电机江门维修 新会KOLLMORGEN放大器

蓬江、江海、新会、台山、开平、鹤山、恩平、高新区、鹤岗、石湾、

n16 总结警告 总结n17 n31警告到 看见警告# n17 Feldbus同步
可以同步是激活的,但不是从控制器同步发送,如果在所有。 检查现场总线设置 n18 Multiturn
overflow 超过+ / -2048转数着multiturn编码器连接 忽略或禁用监控与DRVCNFG Bit7 = 1

motor移来编码0位置安装之前 n19 运动任务已经受到限制。坡道
允许的范围超出了过程块数据 检查过程块数据 n20 无效运动任务
检查数据块开始后一个进程。还确定过程区块号码与动。 n21 警告由PLC程序
只有在宏程序在伺服放大器 特殊应用 n22 Max. 电机温度达到 报警阈值设置超过,电机过载
检查电机温度. 机械系统是紧/阻塞 机械检查系统 n23 正弦—余弦编码器 信号幅值太低了
检查信号振幅,可能由于用示波器 n24 数字输入 不合逻辑的配置 撤销后配置更改 n32 固件版本
用于测试的原因只有 没有保证由制造商为错误的免费的功能

KOLLMORGEN伺服电机原理

伺服主要靠脉冲来定位,伺服电机接收到1个脉冲,就会旋转1个脉冲对应的角度,从而实现位移,因为,伺服电机本身具备发出脉冲的功能,所以伺服电机每旋转一个角度,都会发出对应数量的脉冲,这样和伺服电机接受的脉冲形成了呼应,或者叫闭环,如此一来,系统就会知道发了多少脉冲给伺服电机,同时又收了多少脉冲回来,这样,就能够很准确的控制电机的转动,从而实现准确的定位,可以达到0.001mm。伺服电机内部的转子是永磁铁,驱动器控制的U/V/W三相电形成电磁场,转子在此磁场的作用

下转动，同时电机自带的编码器反馈信号给驱动器，驱动器根据反馈值与目标值进行比较，调整转子转动的角度。伺服电机的精度决定于编码器的精度（线数）。

直流伺服电机分为有刷和无刷电机。有刷电机成本低，结构简单，启动转矩大，调速范围宽，控制容易，需要维护，但维护方便（换碳刷），产生电磁干扰，对环境有要求。因此它可以用于对成本敏感的普通工业和民用场合。

交流伺服电动机定子的构造基本上与电容分相式单相异步电动机相似。其定子上装有两个位置互差90度的绕组，一个是励磁绕组 R_f ，它始终接在交流电压 U_f 上；另一个是控制绕组 L ，联接控制信号电压 U_c 。所以交流伺服电动机又称两个伺服电动机。

交流伺服电动机在没有控制电压时，定子内只有励磁绕组产生的脉动磁场，转子静止不动。当有控制电压时，定子内便产生一个旋转磁场，转子沿旋转磁场的方向旋转，在负载恒定的情况下，电动机的转速随控制电压的大小而变化，当控制电压的相位相反时，伺服电动机将反转。

交流伺服电动机的工作原理与分相式单相异步电动机虽然相似，但前者的转子电阻比后者大得多，所以伺服电动机与单相异步电动机相比，有启动转矩大、运行范围较广、无自转现象三个显著特点。

1、增量式编码器的相位对齐方式

带换相信号的增量式编码器的UVW电子换相信号的相位与转子磁极相位，或曰电角度相位之间的对齐方法如下：

（1）用一个直流电源给电机的UV绕组通以小于额定电流的直流电，U入，V出，将电机轴定向至一个平衡位置；

（2）用示波器观察编码器的U相信号和Z信号；

（3）调整编码器转轴与电机轴的相对位置；

（4）一边调整，一边观察编码器U相信号跳变沿，和Z信号，直到Z信号稳定在高电平上（在此默认Z信号的常态为低电平），锁定编码器与电机的相对位置关系；

（5）来回扭转电机轴，撒手后，若电机轴每次自由回复到平衡位置时，Z信号都能稳定在高电平上，则对齐有效。

2、编码器的相位对齐方式

编码器的相位对齐对于单圈和多圈而言，差别不大，其实都是在一圈内对齐编码器的检测相位与电机角度的相位。目前实用的方法是利用编码器内部的EEPROM，存储编码器随机安装在电机轴上后实测的相位，具体方法如下：

（1）将编码器随机安装在电机上，即固结编码器转轴与电机轴，以及编码器外壳与电机外壳；

（2）用一个直流电源给电机的UV绕组通以小于额定电流的直流电，U入，V出，将电机轴定向至一个平衡位置；

(3) 用伺服驱动器读取编码器的单圈位置值，并存入编码器内部记录机电角度初始相位的EEPROM中；

(4) 对齐过程结束。