

汇川IS300T050-C驱动器维修常见3个问题又报警不启动

产品名称	汇川IS300T050-C驱动器维修常见3个问题又报警不启动
公司名称	东莞市腾川自动化设备有限公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	东莞市凤岗镇天众电子市场七楼708B、709B号
联系电话	15889761002 15817673762

产品详情

汇川IS300T050-C驱动器维修常见3个问题又报警不启动是什么原因引起的吗？伺服驱动器故障 若前几步检测正常，仍然出现故障，转矩失调过大，产生原因：输出转矩与给定转矩的偏差超出设定值，原因 处理方案，功率线断线 请检测功率线是否出现断线，编码器线出现损坏 请检测编码器线是否出现接触不良以及损坏的情况，机器内部故障，若功率线、编码器线正常，仍然出现故障，编码器电池报警，产生原因：编码器电池电压持续低于 3.0V，原因 处理方案，功率线断线 请检测功率线是否出现断线；编码器线出现损坏 请检测编码器线是否出现接触不良以及损坏的情况，机器内部故障，若功率线、编码器线正常，仍然出现故障，电机过热，产生原因：电机发热的热量超出设定值，原因 处理方案，电机发热严重改善电机的通风，电机温度检测断线，产生原因：电机温度检测线缆断，原因 处理方案，温度检测线断或接触不良 检测线缆，超程保护，产生原因：电机的行程超过设定值，原因 处理方案，行程超过设定值 更改行程范围，ROM 错误产生原因：伺服驱动器上 E2ROM 损坏原因 处理方案，伺服故障，电机堵转保护，产生原因：电机反馈电流与给定电流的偏差超出设定值，原因 处理方案，机械是否卡死 改善机械结构，电机功率线接触不良 检测功率线，电机抱闸未打开 电机若为抱闸电机，请打开抱闸，电机运行中出现堵转 请检测电机在运转中是否出现了堵转的情况，负载过重 请确认选型是否正确，全闭环混合误差过大，产生原因：全闭环位置偏差超出设定值，原因 处理方案，功能码设置错误 请确认 Po377、P o378、Po380 参数是否合理，机械传动间隙过大或者没紧固，检查机械传动部分是否紧固，伺服电机的 U/V/W 或编码器的接线错误或者解除不良，检查线缆是否正常，位置脉冲指令的频率过高 降低位置脉冲指令的脉冲频率或调整电子齿轮，机械终端编码器接线不良或，错误，检查机械终端编码器接线，龙门同步错误，产生原因：全闭环位置偏差超出设定值，原因 处理方案，功能码设置错误 确认 Po383、Po384、Po386 参数设置是否合理，机械传动部分间隙过大或者 检查机械传动部分是否紧固，没紧固，驱动器接收脉冲错误 查看驱动器脉冲接线是否正确，上位机是否正确发出指令，电子凸轮错误，产生原因：电子凸轮数据发生错误，原因

汇川伺服驱动器IS500AT5R4I-212维修 汇川伺服器过电流故障维修

汇川伺服器维修常见故障：不能启动、上电无显示、过电流、过电压、欠电压、过热、过载、过速、抖动、编码器异常、模块损坏、接地故障、不能调速、参数错误、限流运行等。