

丰展手持盒按键失灵维修，手持设备屏幕不亮花屏找郑州明川自动化当天修复

产品名称	丰展手持盒按键失灵维修，手持设备屏幕不亮花屏找郑州明川自动化当天修复
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

可以从伺服电机的动作、状态来判断的故障原因及处理措施

可以从伺服电机的动作、状态来判断的故障原因及处理方法如下所示。

对下表粗线框的事项进行检查和处理时，请务必切断伺服系统的电源。故障内容原因确认方法
处理措施 伺服电机不启动 控制电源未接通 测量控制电源端子间的电压。正确进行接线，使控制电源为 ON。主回路电源未接通 测量主回路电源输入端子间的电压。正确进行接线，使主回路电源为 ON。
输入输出信号连接器（CN3）的端子有接线错误和遗漏 确认输入输出信号连接器（CN3）端子的连接状态。正确连接输入输出信号连接器（CN1）端子。伺服电机主回路电缆、编码器用电缆的接线脱落 确认接线状态。正确接线。伺服电机承受的负载过大 试着进行空载运行，确认负载状态。减轻负载，或更换为容量较大的伺服电机。使用的编码器种类与 Pn002 = n.X（编码器使用方法）的设定不同 确认使用的编码器种类与 Pn002 = n.X 的设定。按照使用的编码器种类设定 Pn002 = n.X。未输入速度/位置指令 确认输入信号的分配状态。分配输入信号，以便能正确输入速度/位置指令。输入信号 Pn50A 的分配有误 确认输入信号 Pn50A 的分配。正确分配输入信号 Pn50A 伺服 ON 输入（/S-ON）信号 OFF 确认输入信号分配模式（Pn50A = n.X）及伺服 ON 输入（/S-ON）信号分配（Pn50A = n.X）的设定。P 动作指令输入（/P CON）信号的功能设定有误 确认控制方式（Pn000 = n.X）的设定。根据功能目的正确进行设定。SEN 输入为 OFF 通过 SEN 信号的 ON/OFF 进行确认。使用 juedui 值编码器时，将 SEN 信号置为 ON。指令脉冲的模式选择错误 确认指令脉冲形态（Pn200 = n.X）的设定和指令脉冲形态。使 Pn200 = n. 的设定和指令脉冲形态一致。速度指令输入不正确（速度控制时）在速度指令输入（V-REF）和信号接地间确认控制模式与输入是否一致。正确设定控制模式和输入方法。转矩指令输入不正确（转矩控制时）在速度指令输入（V-REF）和信号接地间确认控制模式与输入是否一致。正确设定控制模式和输入方法。指令脉冲输入不正确（位置控制时）确认指令脉冲形态（Pn200 = n.X）和符号 + 脉冲信号。正确设定控制模式和输入方法。位置偏差清除输入（/CLR）信号保持 ON 状态 将 /CLR 信号置为 OFF