

郑州安川伺服驱动器维修优选明川自动化，伺服控制器维修宝地

产品名称	郑州安川伺服驱动器维修优选明川自动化，伺服控制器维修宝地
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

显示器上显示电池电压不足警告(BAT) FANUC 系统在工作一段时间以后(1~2年)电压不足时,就在显示屏上显示警告信息"BAT",这时要及时(在一周内)更换电池。FANUC 建议一年更换一次电池。下表是 FANUC 系统所用电池的规格和数量。NC 机种用途 规格 备注 系统用干电池 1.5*3 盒: A02B-0236-C281 FS0 juedui位置编码器用干电池 1.5*4 盒: A02B-6050-K060 系统用(旧型号) A98L-0031-0007 (3V) 旧型号 系统用(新型号) A98L-0031-0012 (3V) 新型号 FS16/18-A juedui位置编码器用干电池 1.5*4 盒: A02B-6050-K060 系统用(旧型号) A98L-0031-0007 (3V) 旧型号 系统用(新型号) A98L-0031-0012 (3V) 新型号 C 系列电源用电池 A98L-0031-0006 (3V) C 系列电源, +24V 输入 juedui位置编码器用干电池 1.5*4 盒: A02B-6050-K060 FS16/18-B/C 系列伺服用电池 A98L-0001-0902 (6V) 锂电池 FS16i/18i-A/B 系统用 A98L-0031-0012 (3V) 第 10 页 共 144 页 FANUC 系统维修资料汇编 juedui位置编码器用干电池 1.5*4 盒: A02B-6050-K060 FPMi-D/H FS15i-A 系列伺服用电池 A98L-0001-0902 (6V) 锂电池 系统用 A98L-0031-0006 (3V) FS20-F juedui位置编码器用干电池 1.5*4 盒: A02B-6050-K060 系统用 A98L-0031-0006 (3V) FS21-TA/MA juedui位置编码器用干电池 1.5*4 盒: A02B-6050-K060 系统用 A98L-0031-0006 (3V) FS21-TB/MB juedui位置编码器用干电池 1.5*4 盒: A02B-6050-K060 系统用 A98L-0031-0006 (3V) FPM-A/B/C/D FPM-F/H juedui位置编码器用干电池 1.5*4 盒: A02B-6050-K060 系统用 FS15-A juedui位置编码器用干电池 1.5*4 盒: A02B-6050-K060 系统用(旧型号) A98L-0031-0007 (3V) 旧型号 系统用(新型号) A98L-0031-0012 (3V) 新型号 FS15-B juedui位置编码器用干电池 1.5*4 盒: A02B-6050-K060 系统用干电池 1.5*3 盒: A02B-0236-C281 FS10/11/12 juedui位置编码器用干电池 1.5*4 盒: A02B-6050-K060 FS2/3 系统用干电池 1.5*3 盒: A02B-0236-C281 系列伺服电机 juedui位置编码器用 A98L-0031-0011 (6V)

9、加工精度差,表面光洁度不好 1) 车床车削螺纹时不能执行或者加工的螺纹尺寸短 系统参数设定错误,螺纹加工的加/减速时的起始速度设的太高。0 系统的参数是#528, #529。16 系统类是#1627。2) 车床车削的螺纹精度不好 . 正确选择伺服电动机,高精度螺纹应选用 或 m 型电动机,这两类电动机的快速性(加减速特性)好。 . 使用 主轴电动机。 . 主轴与位置编码器(1024 脉冲/转)1:1 安装,而且尽量用刚性连接。若用皮带相连,应调好松紧劲,运转中不要抖动。 . 检查伺服电动机上脉冲编码器的安装是否松动。特别是使用分离型编码器(2000, 2500, 3000

脉冲/转)时,其安装方法与上述第(3)项所述要求一样。 . 主轴参数调整。

主要是比例增益,积分增益和加减速时间常数。有的软件版本有前馈功能,此时,可加大前馈系数。具体请见"FANUC 主轴参数说明书"。 . 伺服参数调整。

.根据实际的工作台情况,调整电动机的负载惯量比。机床传动机构的惯量(电动机的负载)与电动机的惯量不匹配,是加工精度差的主要原因。因此,须根据实际的电动机负载计算惯量比。0系统是8n21号参数;16系统系统类是2021号参数。15系统是1875号参数。 .使用PI控制。0系统是8n03#3;16系统类是2003#3;15系统是1808#3号参数。 .用HRV控制。目前FANUC已开发了HRV1,HRV2和HRV3,不同的软件(伺服控制)版