

西门子G120变频器面板显示故障代码F7801过流跳闸处理

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 西门子G120变频器面板显示故障代码F7801过流跳闸处理 |
| 公司名称 | 上海涌迪工业自动化有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 上海市青浦区新府中路1536弄6号612 |
| 联系电话 | 18321155129 18721658859 |

产品详情

西门子G120变频器F7801过流跳闸维修，西门子G120报警F30001维修，西门子G120变频器报警F7900维修，西门子G120显示屏无显示，西门子G120烧保险维修，G120过流故障维修，G120过载报警维修，西门子G120变频器带不了负载维修，G120面板无显示维修，G120变频器通讯故障维修，G120短路维修，G120输出不平衡维修，西门子G120变频器维修，开机跳闸F30045故障维修，G120变频器合闸烧保险维修，G120变频器报30650代码，G120报电机堵转故障，西门子变频器上电无显示，西门子G120低速度报过载维修，G120报F30005过载问题，变频器F0001故障，F0002故障，F0003故障，F0022故障，F0052故障，F0060故障，A0503报警，G120变频器显示F0004，西门子G120变频器报故障不能复位，G120变频器55KW无输出，西门子G120变频器30KW带不了负载，西门子G120变频器90KW模块炸，西门子伺服驱动器S120报警，西门子G150故障代码F03505报警，代码A02085原因，

西门子G120变频器报过流公司专修硬件故障故障处理：过压过流维修，西门子变频器故障分析及处理方法：一般来说，当遇到西门子变频器故障时，再上电之前首先要用万用表检查一下整流桥和IGBT模块有没有烧，线路板上有没有明显烧损的痕迹。

具体方法是：用万用表的电阻1K档，黑表棒接变频器的直流端(-)极，用红表棒分别测量变频器的三相输入端和三相输出端的电阻，其阻值应该在5K-10K之间，三相阻值要一样，输出端的阻值比输入端略小一些，并且没有充放电现象。然后，反过来将红表棒接变频器的直流端(+)极，黑表棒分别测量变频器三相输入端和三相输出端的电阻，其阻值应该在5K-10K之间，三相阻值要一样，输出端的阻值比输入端略小一些，并且没有充放电现象。否则，说明模块损坏。这时候不能盲目上电，特别是整流桥损坏或线路板上有明显的烧损痕迹的情况下尤其禁止上电，以免造成更大的损失。

如果以上测量西门子变频器故障结果表明模块基本没问题，可以上电观察。

西门子数控机床报231110编码器故障处理方法有：

- 1.伺服控制器中编码器的设置不对，修改参数。
- 2.信号干扰，改善接地与屏蔽。
- 3.电机轴承损坏，维修电机。
- 4.编码器或编码器电缆损坏，更换。
- 5.伺服控制器编码器接口损坏或接触不良，维修。

西门子伺服电机维修出现编码器磨损异常导致问题进行伺服电机维修时，应该先检查伺服电机维修系统是否稳定、电路板电流是否稳定、速度检测单元反馈线的电压是否出现连续的点位上出现下降，如有下降则说明脉冲编码器出现异常，这个时候简单的维修方法就是选择更换编码器。

2.脉冲编码器联轴故障：

出现脉冲编码器十字联轴已经损坏不能使用的情形下，会导致轴转速与检测到的速度有较大的差异无法同步，这个时候更换联轴节即可。

3.测速发电机出现故障：

通常测速发电机在日常的维修中测试机电刷磨损和卡阻出现的故障是较为常见的，所以先要维修或者是更换测速发电机。维修的话可以用钢砂纸打磨测速机的电刷，同时对换向器进行清洁清理，然后再重新装好。

4.主轴不能定向移动或者移动不到位

西门子伺服电机维修中出现主轴不能定向移动或者移动不到位的情况时，首先要检查定向控制电路板的设置、检查定向板、主轴控制印刷电路板调整的同时，还应该检查编码器的输出波形是否是正常表现，来确定是不是由于编码的问题导致。

西门子828D/840DSL/802DSL数控机床报231110编码器故障处理方法有：修复范围包括：通电报警、过载、过压、过流、不能启动、启动无力、运行抖动、失磁、跑位、输出不平衡、编码器报警、线圈烧，进水，进油，编码器损坏、位置不准 一通电就报警 一通电就跳闸 磁铁爆钢卡死转不动 编码器磨损 电机发热发烫维修 电机运转异常、高速运转响声（噪音）大，刹车失灵维修等。

修复排除西门子数控系统报231111/231110解决；说明.速度控制器输出超限，有以下主要原因：

- .电机缺相，检查siemens驱动的动力电缆连接，
- .电机的主接触器未吸合，
- .电机堵转或电机被卡住、负载过重或刹车、制动关闭，
- .siemens驱动的的直流母线连接不牢靠（检查螺钉是否紧固），
- .电机编码器连接不牢靠，
- .电机接地

.电机编码器屏蔽不好，

.控制模块故障

.功率模块故障

西门子伺服电机故障等都会导致报警。

修复排除西门子数控系统报231111/231110解决数控机床维修教程：

数控车床是J度自动化机床，数控车床主传动系统的特点是：

机床有足够高的转速和大的功率，以适应高效率加工的需要；

主轴转速的变换迅速可靠，一般能自动变速；

主轴应有足够高的刚度和回转精度；

主轴转速范围应很广，如对铝合金材料的高速切削，几乎没有上限的限制，主轴高转速取决于主传动系统中传动元件的允许极限(如主轴轴承允许的极限转速)，而低转速则根据加工不锈钢等难加工材料的要求来确定。现以我们厂自行设计生产的DS11型全功能数控车床为例，介绍主传动系统的设计。

主轴组件的设计

主轴为三支承，前、中轴承在主轴箱内，是主要支承，后轴承在变速箱中，是辅助支承。前轴承是NN3024SKM-SP及234424MA-SP，中间轴承为NN3022SKM-CP。这种轴承配列具有很高的刚性，轴向力及径向力分别由不同的轴承负担，轴向热膨胀可由圆柱滚子轴承吸收。后轴承是向心球轴承D220。由于三个轴承孔的同轴度很难保证，所以后轴承与箱体孔的配合较松，前、中轴承用长效润滑脂润滑，并用主轴中间的两个背帽调节。主轴前端的两个半圆垫在装配时配磨，用来调整前轴承的预负荷。主轴孔径为70。

车床主传动方式的选择

主传动采用分离传动。运动是从15kW的直流主电机经三角皮带传至变速箱，通过齿轮变速使主轴获得4级固定转速，再由主电机调速使主轴转速达到26~2360r/min，在4档范围内均可进行恒速切削。主轴的4级机械变速是用油缸推动滑移齿轮来实现的。在变速时，主电机低速转动。齿轮啮合后压上行程开关。同时发令，使电机停止摇摆，并启动主轴运动。当改变主电机旋转方向时，可以得到相同的主轴正、反转。螺纹切削是通过与主轴1:1传动的主轴脉冲发生器发出同步脉冲讯号来实现的。