

# YASKAWA安川伺服驱动器报A.85错误代码维修-工控维修专家

产品名称	YASKAWA安川伺服驱动器报A.85错误代码维修-工控维修专家
公司名称	昆山市玉山镇乐修自动化设备商行
价格	199.00/台
规格参数	伺服驱动维修中心:周期短 伺服驱动器维修:修复率高 维修伺服驱动:昆山乐修
公司地址	昆山市新南中路567号恒龙机电五金城1幢B座723、731、732室(7楼)
联系电话	0512-57018565 13776355230

## 产品详情

### YASKAWA安川伺服驱动器报A.85错误代码维修-工控维修专家

安川伺服驱动器参数表安川伺服驱动器和凯恩帝数控系统相配时，只需设定以下参数（见参数表）；其余参数，一般情况下，不用修改。安川伺服驱动器和凯恩帝数控系统相配时，只需设定以下参数（见参数表）；其余参数，一般情况下，不用修改。Pn000功能选择n.0010（设定值）第0位：设定电机旋转方向；设“1”改变电机旋转反向。第1位：设定控制方式为：“1”位置控制方式。Pn200指令脉冲输入方式功能选择n.0101（设定值）“1”正反双路脉冲指令（正逻辑电平）（设定从控制器送给驱动器的指令脉冲的类型）Pn202电子齿轮比（分子）Pn203电子齿轮比（分母）根据不同螺距的丝杆与带轮比计算确定，计算方法如下： $Pn202/Pn203 = \text{编码器条纹数} (32768) \times 4 / \text{丝杠螺距} \times \text{带轮比} \times 1000$ 参数设置范围:1/100w分子/分母w

100注：1.KND系统内的电子齿轮比需设置为：CMR/CMD=11（确保0.001的分辨率）；2.如果是数控车床,X轴用直径编程，则以上计算公式中，分母还应乘以2,即：丝杠螺距X带轮比X 1000X 2。Pn50A功能选择n.8100（设定值）1-使用/S-ON信号（伺服启动信号）。4-伺服驱动器上，“正向超程功能无效”。Pn50B功能选择n.6548（设定值）1-伺服驱动器上，“负向超程功能无效”。Pn50E功能选择n.0000（设定值）?配KND系统时，设置为“0000”，详细见安川手册Pn50F功能选择n.0200（设定值）?3-伺服驱动器上,CN1插头的27和28脚用作控制刹车用的24V中间继电器的控制信号/BK。（注：当电机带刹车时需设置）Pn506伺服关时，在电机停止情况下，刹车延时时间根据具体要求设定注：设定单位以“10mg为单位。出厂时设为“0”。

（当电机带刹车时需设置）Pn507伺服关时，电机在转动情况下，刹车开始参数根据具体要求设定注：电机在转动情况下，伺服关断时，当电机低于此参数设定的转速时，电机刹车才开始动作。设定单位以“转”为单位。出厂时设为“100”。（Pn507和Pn508满足一个条件，刹车就开始动作）Pn508伺服关时，电机在转动情况下，刹车延时时间根据具体要求设定注：电机在转动情况下，伺服关断时，延时此参数设定的时间后半部，电机刹车才开始动作。设定单位以“10mg为单位。出厂时设为“50”（即500mS。（当电机带刹车时需设置）（Pn507和Pn508满足一个条件，刹车就开始动作）安川伺服驱动器的伺服增益调整根据上表设置好安川伺服驱动器参数后，开始调整伺服性能，步骤如下1.

确认或修改Pn 110参数值为n.XXXO（X表示不需改变）。2. 开关一次驱动器电源。3. 控制器手动方式用中低速运行机床工作台。4. 调整机械刚性值（修改F001中的数值）（方法同密码设定方法）注：F001机械刚性值的数值范围为“1 10”，数值越大刚性越大。

我们公司有专业的维修团队，zishen维修工程师十几名，拥有十多年的维修技术经验精湛的维修技术，一对一的服务。快来联系昆山乐修自动化/南京乐修电子科技有限公司吧！

(驱动器初始值为“4”)安川驱动器功能参数辅助功能一览表,监视模式一览表,用户参数一览表,报警显示一览表辅助功能一览表Fn000显示警报追踪备份数据Fn001设定在线自动调谐时的刚性Fn002微动(JOD模式运行Fn003原点检索模式Fn004预约参数(请勿变更)Fn005对用户参数设定值进行初始化Fn006清除警报追踪备份数据Fn007将通过在线自动调谐动作结果获得的转动惯量比数据写入到EEPROMFn008juedui值编码器多匝复位(设置操作)指令偏移量Fn009自动调整模拟量(速度、扭矩)指令偏移量Fn010设定密码(禁止改写用户参数)Fn011确认电机机型Fn012显示伺服单元的软件版本Fn013发生“旋转圈数上限值不一致(A.CQ警报)时变更旋转圈数上限值设定监视模式一览表Un000电机转速Un001速度指令Un002内部转矩指令(相对于额度转矩的值)Un003旋转角1Un004旋转角2Un005输入信号监视Un006输出信号监视Un007输入指令脉冲速度(仅在位置控制模式有效)Un008偏移脉冲的值(位置偏移量)(仅在位置控制模式有效)Un009累计负载率(将额定扭矩设为100%寸的值:显示10ms周期的有效转矩)Un00A再生负载率(可处理的再生电力设为100%寸的值

:显示10ms周期的再生消耗电力)Un00BD电阻功耗(将动态制动器动作时的可处理功率设为100%寸的值:显示10ms周期的DB消耗功率)Un00C输入指令脉冲计数器(用16进制表示)(仅在位置控制模式有效)Un00D反馈脉冲计数器(用16进制表示)用户参数一览表Pn000功能选择基本开关Pn001功能选择应用开关1Pn002功能选择应用开关2Pn003功能选择应用开关3Pn004预约参数(请勿变更)Pn005预约参数(请勿变更)Pn100速度环增益Pn101速度环积分时间参数Pn102位置一半增益Pn103转动惯量比Pn104第2速度环增益Pn105第2速度环积分时间参数Pn106第2位置环增益Pn107偏移Pn108偏移叠加范围Pn109前馈Pn10A前馈滤波器时间能参数Pn10B增益类应用开关Pn10C模式开关(扭矩指令)Pn10D模式开关(速度指令)Pn10E模式开关(加速度)Pn10F模式开关(偏移脉冲)Pn110在线自动调谐类开关Pn111速度反馈补偿\*1Pn124自动增益切换计时\*2Pn125自动增益切换幅度\*2Pn200位置控制指令形态选择开关Pn201PG分频率数(16位)Pn202电子齿数比(分子)Pn203电子齿数比(分母)Pn204位置指令加减速时间参数Pn205旋转圈数上限值设定\*1Pn206预约参数(请勿变更)Pn207位置控制功能开关Pn208位置指令移动平均时间Pn212PG分频脉冲数(17位以上)\*1Pn217指令脉冲输入倍率\*1Pn218指令脉冲倍率功能选择\*1Pn300速度指令输入增益Pn301内部设定速度1Pn302内部设定速度2Pn303内部设定速度3Pn304微动(JOG速度Pn305软起动加速时间Pn306软起动减速时间Pn307速度指令滤波器时间参数Pn308速度反馈滤波器时间参数Pn309预约定额(请勿更改)\*1Pn400扭矩指令输入增益Pn401扭矩指令滤波器时间参数Pn402正转扭矩限制Pn403反转扭矩限制Pn404正转侧外部扭矩限制Pn405反转侧外部扭矩限制Pn406紧急停止扭矩Pn407扭矩控制时的速度限制Pn408扭矩类功能开关\*Pn409陷波滤波器1段频率Pn40A陷波滤波器第1段Q值\*Pn40B陷波滤波器第2段频率\*Pn40C陷波滤波器第2段Q值\*Pn500定位完成宽度Pn501零箝位电平Pn502旋转检测电平Pn503同速信号检测宽度Pn504NEA信号宽度Pn505溢出电平Pn506制动器指令-伺服OFF迟延时间Pn507制动器指令输出速度电平Pn508伺服OFF-RM制动器指令等待时间Pn509瞬间停止保持时间Pn50A输入信号选择1Pn50B输入信号选择2Pn50C输入信号选择3Pn50D输入信号选择4Pn50E输出信号选择1Pn50F输入信号选择2P

n510输入信号选择3Pn51 1预约参数（请勿变更）Pn  
512输出信号反转设定Pn513输入信号选择5\*1Pn51A电机负载位置间偏移等级\*1Pn  
51B预约参数（请勿变更）

\*1Pn51DPn51E位置偏移过大警告等级\*1Pn600再生电阻容量\*1Pn601

预约参数（请勿变更）安川伺服器警报代码和故障排除2009-07-1910:59:12

作者：黄豆芽来源：树林家园浏览次数：166

安川伺服器警报代码和故障排除A.02使用者参数失效服务器EEPROM料异常A.03

主电路译码器异常电源电路侦测异常A.04 使用者参数异常使用者参数设定超出许可范围A.05 组合错误伺  
服马达与伺服驱动器容量不匹配A.10过电流或散热器过热有一过电流流过IGBT散热器过热A.30

回生异常回生电路故障或回生电阻故障A.32

回生过载回生电能超过回生电阻容量A.40DC过电压主回路DC过电压A.41DC低电压主回路DC低电压A.51

超速马达转速过高A.71 过载高负载马达大量超过额定转矩下操作数秒或数十秒A.72

过载低负载马达大量超过额定转矩下连续操作A.73 动态制动器过载当动态制动器作用时旋转的能量超过  
动态制动器电阻容量A.74突波电流限制器过载主电路电源在

ON与OFF间频频转变A.7A散热器过热服务器的散热器过热A.81

juedui值编码器备用电池错误所有的juedui编码器电源均已失效且位置数据已

被消除A.82编码器CHECKSUM查错误编码器内存的CHECKSUM查结果不正确A.83

juedui值编码器电池错误juedui值编码器电池电压降低A.84

juedui值编码器资料错误所收到的juedui资料异常A.85

juedui值编码器超速当电源接上时编码器高速旋转A.86

编码器过热编码器内部温度太高A.b1速度指令输入读出错误指令速度输入的 A/D转换器故障A.b2

转矩指令输入读出错误指令转矩输入的 A/D 转换器故障A.bF 系统警报服务器内发生

## 安川伺服驱动器,参数

安川伺驱器参数(表;数下不用(表;数下不用Pn000功能选择值第向设“1”1位：设定控制方式为：“1Pn200  
指令脉冲输入式功能选n.0101(设定值令平(型)Pn202电子齿轮比(子Pn203电子齿轮比(母编码数/丝杠:子系  
CMR/CMD=1(确率如果是床X轴用程则以上计算公式中以2丝杠螺距。Pn50A功选n.8100(设定)用信(号)。  
4-,Pn50B功选n.6548(设定),Pn50E功选n.0000(设定)配KND时设置Pn50F功选n.0200(设定)3-伺服驱动器上插  
和28的中间继电器的控制信号/BK(置Pn506伺关，电停情下刹延时注:设定单位以“10ms”0Pn507伺关，机  
转情下刹开参”（Pn507满Pn508伺关，机转情下刹延时

（即500ms（当电机带刹车时需设置和安伺驱器伺增调后,开始调整伺服性能骤如改参数为

（改F001中的数值）（方法同密码设定方法）：机械刚14安驱器能数辅功一表（）（A.C

C监模一表

角角为示10ms周为100%时示10msDB示的DB用16进制表示）（仅在位置控制模式用关关关

第第第偿1时2

度2PG ( 16

定1PG ( 17位以上

率1择1度度度 ( ) \*1关器1第Q值\*第率\*第Q值\*NEAR

令伺服OFF迟服OFF-RMF制动择择择择择择择级1 ) \*1级1量1安伺服报码故排作者来源  
浏览次数166使服务器资料异常主使使用者参数设定超出许可范围组伺服马达与伺服驱动  
器容量不匹配过有过IGBT散回回生电路故障或回生电阻故障回回生电能超过回生电阻容  
量过电压主回路DC过电压低电压主回路DC低电压超马过过动当动态制动器作用时旋转的  
能量超过动态制

突主在ON与OFF间频散绝编器SUM的SUM检查绝juedui值编码器电池电绝所收到的juedui  
资料异绝编速指令速度输入转换器故障转指令转矩输入转换器故障系服务器内发生一个