

贝加莱伺服驱动/伺服电机维修 BV1320.001-2

产品名称	贝加莱伺服驱动/伺服电机维修 BV1320.001-2
公司名称	昆山市玉山镇乐修自动化设备商行
价格	278.00/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 伺服驱动器维修: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

贝加莱伺服驱动/伺服电机维修 BV1320.001-2--昆山乐修自动化/南京乐修电子科技有限公司是一家专业工控和数控维修公司。维修不限制品牌型号，只要是硬件问题的话我们都是可以进行维修的，欢迎大家随时来电咨询我们件问题的话我们都是可以进行维修的，欢迎大家随时来电咨询我们。

伺服电机维修常见故障：磁铁爆钢、磁铁脱落、卡死转不动、编码器磨损、码盘/玻璃盘磨损破裂、电机发热发烫、电机进水、电机运转异常、高速正常低速偏差、启动报警、启动跳闸、过载、过压、过流、不能启动、启动无力、运行抖动、失磁、跑位、走偏差、输出不平衡、编码器报警、编码器损坏、位置不准、一通电就报警、一通电就跳闸、驱动器伺服器报警代码、烧线圈绕组、航空插头损坏、原点位置不对，编码器调试/调零位、更换轴承、轴承槽磨损、转子断裂，轴断裂、齿轮槽磨损等故障维修。

正确地使用伺服电机，常给电机做检测，维护好伺服电机，能使电机的寿命更长。伺服电机日常检测应该注意电机试运前的检测，试运行检测，和电机运行检测。

一、伺服电机试运行前的检测 第一、试运前要检查伺服电机，确保电机外部没有损伤；
第二、检查伺服电机的固定部件，确保各个部件连接紧固；
第三、检查伺服电机机轴，确保机轴旋流畅（注意：带油封伺服电机机轴偏紧是属于正常状态）第四、检查伺服电机编码器的连接器及电源连接器，确保它们的接线正确并且连接紧固，以防烧坏电机。
第五、检查各个部件安装是否良好，散热条件、灰尘、油污、水等其它因素对电机是否有影响。

二、试运行时应该做的检测 第一，空载试运行，选让电机没有任何负载，直接上电机试运行，确保电机运行正常，无异音及其它的不良现象，然后再连接负载部件。第二，负载运行前，要确保机械部件连接可靠，并确认伺服电机动作和制动器动作正常工作。（使用带制动器伺服电机时，再确认制动器动作前，请预先实施防止机械自然掉落或者因外力引起的振协等措施）
第三，确认伺服电机的运行是否满足机械的动作规格及要求。第四，确保为防止操作中发生异常，紧急

停止装置是否有效正常。（以防意外，发生意外时可以立马停止运行）

三、伺服电机运行时要做的检测 第一、运行方向是否正确，如果方向反了可能会损坏你的机器。

第二、是否能有效灵活控制伺服电机。

第三、伺服电机运行时，是否会有异常的声音，或者抖动等不良现象。

第四、检查电机运行过程中，温度是否正常，是否属正常温度范围内。

四、伺服电机常见的故障判断及维修方法 常见问题一、伺服电机不起动。可能造成原因：1、电源未接通；2、电机内部卡死；3、编码器信号线未接通；4、过载堵转；5、选型不对6、驱动器设置不正确；7、驱动器故障。常见问题二、电机带不动负载（意为电机过载）可能造成原因：1、负载超载；2、驱动器参数设置不合理；3、UVW输出接错；4、内部线圈烧毁；5、电机转子磁缸已退磁（检测方法：电机空载额定转速下，反电势是否正常，如反电势较低，则电机转子磁缸已退磁，需要更换转子）

常见问题三：伺服电机发生异响 可能造成原因：1、机械安装不良，如：电机螺丝松动、联轴器轴心未对准、或者联轴器失去平衡。2、如果是轴承内异响，则检查轴承附近声音和振动状况；3、信号干扰，如：输入信号线规格不符合、输入信号线长度不符合、编码器信号受到干扰等情况。4、电磁方面，如，电机过载运行、三相电流不平衡或者缺相。常见问题四：电机运行过程中，电机温度过高。可能造成原因：1、环境温度过高；2、表面灰尘过多；3、负载过载；4、电源谐波过大；5、风扇不转；6、低速长时间运行；7、外部散热空间不够。

五、日常例行检查与维护 由于AC伺服电机不带电刷，所以我们只需要进行日常简单检查即可。

伺服技术专为节能服务，这近年来为实现高效稳定节能的一种新生节能技术。注塑机改伺服就是采用的伺服节能技术，那么注塑机改伺服与此前的节能改造有什么明显区别，有什么好处呢？

首先，注塑机伺服分为同步伺服改造和异步伺服，他们实施节能的理念相似，但是节能改造却有很大的差别，同步伺服改造的节能率要高于异步伺服改造，改造过程也更复杂。

注塑机改伺服的好处：一、注塑机改伺服有个明显的那就是节能高。纵观市场上这么多注塑机改造方式不少，但是单独一种改造方式的节能王非注塑机伺服改造莫属。这是因为注塑机改伺服也就是注塑机伺服改造，是一种针对注塑机电机的节能改造方式，注塑机电机的耗电占到整个注塑机耗电的40%-80%，因为这样节能会更有效率，注塑机同步伺服改造的节能在40%-80%，异步伺服改造节能要低一点。二、稳定。注塑机变频改造的确能做到一定程度上的节能，但是往往会以降低产品的质量作为代价，这样的节能不能算是真正的节能。注塑机同步伺服改造采用流量、压力双闭环控制，能对压力和流量做出jingque的控制，这样注塑机的产品质量更高，更受到企业的欢迎。三、能够有效降低注塑机的油温，这样就能降低冷却水的使用，也延长了一些注塑机部件的寿命。