

华大 V3-3A/V3-5A 伺服驱动维修 上电不显示 过流

产品名称	华大 V3-3A/V3-5A 伺服驱动维修 上电不显示 过流
公司名称	昆山市玉山镇乐修自动化设备商行
价格	198.00/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

华大 V3-3A/V3-5A 伺服驱动维修 上电不显示 过流修理详情--我们拥有发那科，西门子，三菱，松下，安川，台达，广数，迈信，科尔摩根，野力，SEW，力士乐，凯恩帝，三洋，富士，基恩士，等多套测试平台，为客户的维修质量打下Zui坚实的基础。市场上伺服驱动维修公司良莠不齐，很多都是刚出道的新手，维修质量差，没有测试平台，无法保证维修后机器的好坏，甚至有恶意搞坏客户机器的行为！如果你有类似的经历，请选择我们，价格低，速度快，维修质量高，为您的生产保驾护航！

（由变压器接入R、S、T220V50HZSTUVW与伺服电机PE-19第四章输入电源正输入端子的公共端（与+12V~+24V电源相连使能端子0VOFF0VON使能40MS后可接收指令。通0V时为ON：清除。CCW0VOFF：伺服电机可逆时针旋转。-20第四章CW驱动禁0VOFF偏差计数器内部速度选择端子1通过SC1(14脚)与SC2(15脚)0V的通断来选择4种内部速度：SC1OFF，SC2OFF1；SC1ON，SC2OFF2；SC1OFF，SC2ON3；SC1ON，SC2ON4；0VON：速度指令置为零。-21第四章指令脉冲PA4=0接通0V时为ON：指令脉冲输入内部速度通过SC1(14脚与SC2(15脚)0V的通断4种内部速度（由PA24,~PA27设定）：SC1OFF，SC2OFF：内部速度1；SC1ON，SC2OFFSC1OFF，SC2ON3；SC1ON，SC2ONCCW转矩0V时参数PA36号数值有效否则无效。CCW转矩0V时参数PA37号数值有效否则无效。8伺服准备例：8脚接+24V，25伺服时+24V与上位机断开。伺服时0V与上位机断开。-22第四章伺服输例：26脚接+24V，27伺服正常时+24V与上位机断开。伺服正常时0V与上位机断开。定位完成位置控制方式或速度到达（速度控制例：28脚接+24V，29例：29脚接0V，28脚接上位机。例：30脚接+24V，31电平,否则+24V与中间继电器线圈断开。例：31脚接0V，30脚接上位机。0V电平,否则0V与中间继电器线圈断开。PLUSPA14SIGN 脉冲方式。PA14=2-23第四章速度控制模拟指令输入范围 - 10V ~ + 10V1编码器相编ABZ信号差分23编码器相45编码器相67编Z集电极开路编Z相信号由集电极开路输出，编Z相信号输出时为ON（导通状态），否则输出9编编0V（公共地）-24

第四章编 + 5V电为编提供电源(用电缆编0V地1编A + 输2编A - 输A3编A + 输4编A - 输B5编A + 输6编A - 输Z7U编A + 输8编A - 输U9编A + 输编A - 输V编A + 输编A - 输W-25第四章4.3-a4.3-b-26第四章4.4-a4.4-b 输入电压串连电阻500欧~82080欧~120-27第四章参数参数AB双相参数CCWCW4.4-c4.5-a-28第四章4.5-b4.5 -c-29第四章4.5-d图4.6CN1编输出接-30第四章图4.7CN2光电编输入接图4.8CN1光电编Z信号输出接此Z信号是集电极开路输出非，编Z信号有导通无截止-31 -32第五章显示与操作6LED4个按键“ 、 、 、 Enter

Alm红色指示灯点亮，表示,数码管并有显示。并查警原因

-33第五章显示与操作编5.1-34第五章显示与操作DP--EDP-DP-DP- - - - -

昆山乐修自动化/南京乐修电子科技维修公司是一家专业工控和数控自动化维修服务公司。维修不限品牌型号，硬件问题我们都是可以维修解决处理。我公司现有昆山,常州，南京三个维修中心，方便选择。伺服电机维修？昆山乐修自动化是一家专业伺服电机维修技术公司，有着快速维修的看家本领，这对于制造业企业来说，效率无疑是非常重要的，越快维修好伺服电机，就能够越快投入生产使用。（伺服电机维修就找昆山乐修自动化邹工）目前提供了1小时快修，在专业的维修技术和丰富的维修经验下能够率先帮助企业解决伺服电机维修的问题。

-r 180829CNErr.t.Acodrn-Err---0-----编编9-9-5.2-35第五章显示与操作2100003个周期，范围是0 ~ 9999，电子齿轮比不参与运算。 -36第五章显示与操作6、输出端子状态显示，如下图所示-37第五章显示与操作

5.3-38第五章显示与操作按“ Enter ”键进入“ EE--减，找到应保存或恢复的菜单，按“ Enter3秒以上，会出现“ Finish ”操作-39第五章显示与操作4、EE—DEF恢复缺省值，在适配新电机调试时，或出现参数，等查不清原因模式、点动速度有参数PA21设定，按 、 键对电机进行换向。 --

J模式、速度指令及电机方向，按 、 键对数值大小及正负来改变。 -- S--40第五章显示与操作按“ Enter ”键进入“ AU--spd ”模拟量调零模式，再按“ Enter3秒以上，PA45(或PA39)。此后也可以手动修改PA45 (或PA39)零漂数值，再手动保存。按“ Enter ”键进入“ AU--trq ”模拟量调零模式，再按“ Enter3秒以上，PA45(或PA39)PA45(或PA39)零漂数值，再手动保存。 AU---41第五章显示与操作 — — 表5.8

按“ Enter ”键进入“ CO-- — — 表5.8

编按“ Enter ”键进入“ OL-- ”开环运行模式，再按“ Enter3秒以上，开 5.9-42第六章PA模式0*1*2**3*04*0

567%8%9%0*1*1*0*0 × 100*00*0JOG*1内部速度0-43第六章内部速度内部速度内部速度%*0*0内部CCW%内部CW%*0*0速度及JOG%*0*1(r/min)/*0*000*0*1低4高4I/O-44第六章号0a,用户为315b,型号代码为385,只用于修改参数PA1[3151b,修改此参数, PA0385[38]2a[98]315253:显示位置指令(指令脉冲积累量)54:显示位置指令(指令脉冲积累量)555657:显示电机转矩 9:显示Z脉冲计数 12:显示速度指令 15:显示输入端子状态; 1619:显示代码[0]-45第六章号4a,由参数PA22b,选择内部速度时由CN114脚SC115脚SC24SC1OFF, SC2OFF1; 转速设定PA24SC1ON, SC2OFF2; 转速设定PA25SC1OFF, SC2ON3; 转速设定PA26SC1ON, SC2ON:内部速度4; 转速设定PA273:JOGa,转速由参数PA21a,a,[05[150]6[20-46第六章号7a,b,c,数值越大,截止频率越大,电机产生的振动和噪声d,[1008a,大,造成响应变,可能会引起振荡。数值越小,[1009a,b,设置值越大,增益越高,刚度越大,相同频率指c,[40]b100%时,表示在任何频率的指令脉冲下,位置滞后量总是为0。c,位置环的前馈增益增大,控制系统的高速响应特性d,常为0[0]-47第六章号,,[300率a,若系统编程走5毫米(5000个脉冲)电机编线数(2500线)X倍频数(4)指令脉冲数(5000) 2

b,若电机与丝杆直联,6 丝杆螺距 齿轮比范围: 1/100 G 100[1位置指令[1脉冲分频1:CCW脉冲/CW284.4-c[0-48第六章号01[0a,位置控制时,位置偏差计数器内数值小于或,[20][300[0[0]驱动禁止输入无0:CCW、CW输入有效1:CCW、CW输入无效[1[120[1[3600CNISC1OFF, SC2OFF[0-49第六章号内部CNISC1ON, SC2OFF时为内部速度[100内部CNISC1脚OFF, SC2脚ON 为内部速度[300内部CNISC1脚ON, SC2脚ON 为内部速度[-100[500a,[30b,c,缺省值为30,对应3V/100%,即输入3V100%PA31>0情况下,当电机转矩>PA30[200值为0时,转矩过载功能无效[1000-50第六章号称1PA4=0时,CN111脚(A-CLA)仅用于转矩与位置切换有效。(默认转矩有效[0[0设置电机CCW方向的内部转矩限制百分比值。例:设定为额定转矩的2倍,则设置值为200[250CW转CW2-200。[-250数[0数[0-51第六章号称双向限制速度试运行、JOG运行方式下的转矩。1倍,则设置值为100[-100[0]0~1000r/min的加速时间。若上位机具有加特性,此参数应设置为0[100]设置值是表示电机从1000~0r/min的时间。若上位机具有加特性,此参数应设置为0[100]15号0:15号生效。1:时15号[13000/10300r/min/v1V300[300]0:模拟量速度指令为正时,速度方向为1:模拟量速度指令为正时,速度方向为[0-52第六章号称见41页表5.7a[0]器[300[80[80[*[3600-53第六章号称0:CN1接口,输入端子INH的功能(1:CN1接口,输入端子INH的功能(动态电子齿轮切换)有效,当INH端子OFF

时，输入PA12/PA13INHON时，[0INH端子OFF[1No.12/No.13INH端子ON低4不借用外部线路,0,1的变化,输入端能的ON,OFF。PA53,PA54[0000子强制 [0001 [0010FSTP：CCW驱动 [0100RSTP：CW驱动 [1000高4速度选择1/零速箝位 [0001[0000INH/SC2：指令脉冲/速度选择2；[0010FIL：CCW转矩限制 [0100RIL：CW转矩限制 [1000-54第六章号称4位输入端子逻辑用参数0,1的变化,来实现功能的取反（即原来外 [0001] [0010FSTP：CCW驱动 [0100RSTP：CW驱动 [1000[0000]4位输入端子逻辑速度选择1/零速箝位； [0001]INH/SC2：指令脉冲/速度选择2；[0010]FIL：CCW转矩限制 [0100RIL：CW转矩限制 [1000[0000]用参数0,1的变化,来实现功能的取反（即原来外 [0001] [0010 [BRK:电机抱闸 [1000[0010]I/O端数[600-55 -56第七章故障与诊断7.1一览 号12345678位置偏差计数器的数值的juedui值超过 9IPMIPM伺服驱动器及电机过负载(瞬时过热EEPROMEEPROM编Z脉冲丢编Z脉冲编UVW信号断编UVW 信号错误或与编不匹编UVW-57第七章故障与诊断

号1电机运行234-58第七章故障与诊断号5678位置偏差计数器溢出9编码器故通电或运-59第七章故障与诊断号编码器计电机热过速度响应ROM-60第七章故障与诊断号编Z脉编编信号角度-61 -62第八章调试与应用R、S、TU、V、W检查接口CN11824V,36、9脚与0V检查接口CN25V-63第八章调试与应用图8.1通电及时序3对应电机型号代码（102.21）-64第八章调试与应用b,进入参数管理模式“EE--”里，调到“DP-def”后按键3秒后，出c，重新上电后，可检查位置控制的几个关键参数（如下表8.1）确定无误，上位-65第八章调试与应用a,进入参数修改模式PA-0改为“385”，再把参数PA-1改为“49”为电机型号代码（见8页表2.2）。b进入参数管理模式“EE--”里，调到“DP-def”后按住3秒后，8.2-66第八章调试与应用电机型号代码（见8页表2.2）。b,进入参数管理模式“EE--”里，调到“DP-def”后按住键3秒后，-67第八章调试与应用G91G01X10F100//1：110M16 //数控机床M代码PLC输出一个点使INH有信号G91G01X10 //第二齿轮比10：1为100毫米M17//数控机床M代码PLC关闭INH信号M30// 111-68第八章调试与应用a,检查三相R，S，T电压是否正常。bCN118+24VcCN1100Va,以上说明编或编连线有问题b,层是否双端良好接地 b,调整参数PA-5,PA-6,PA-7,PA-8,PA-9,PA-10,PA-11b,调整参数PA-5,PA-6,PA-7,PA-8,PA-9,PA-10,PA-11-69第八章调试与应用PA12/PA13:=10*2500*4/6*10000=即：PA125PA133；PA12/PA13:=10*2500*4*5/6*10000*=25/即：PA1225PA136；-70第九章伺服电机部分一,动力插座（4芯UVW2341二,反馈元件插座 增量编（F）插座（15芯 V23475869省线增量式编（F1）插座（9芯 V234758691圆型对接插头为80机座电机使用。-71总线式编（M）插座（7芯 7564321 2345671 123-72第九章伺服电机部分

绝缘等级 防护等级：密封自冷式极对数 安装方式：法兰环境温度 励磁方式：永磁 适配驱动器工作电压 LFBZ 驱动器工作电压-7380 0.40.751.01.32.43.33000300030002.64.24.27.812.612.63.97.29.9-74