

西门子伺服驱动器f8501故障码维修

产品名称	西门子伺服驱动器f8501故障码维修
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

西门子伺服驱动器f8501故障码维修--我们公司拥有松下,安川,台达,广数,迈信,科尔摩根,发那科,西门子,三菱,,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!

伺服驱动器维修方法先说驱动板,驱动板与变频器的结构基本一样.由开关电源,保护电路,PWM波隔离驱动,三相逆变桥组成.其维修原理方法可参考变频器.先从故障入手,排查逆变器故障,启动电路故障,驱动故意障,开关电源故障.再说控制板.此板较为复杂,一般由DSP与CPLD两主控制芯片构成.包含电流采样,A/D,编码器信号处理.DSP电源系统.I/O系统.相对说该板故障率低.主要搞清楚的是主要参数的意义,这对维修很有帮助.维修要好好利用参数这个工具.第三块就是显示板了,这个多数就是电阻与数码管组成的,很少坏.再者是电机.对于增量式容易些,手转电机转子,用示波器测码盘输出信号即可.juedui式的可以用逻辑分析仪读出juedui数字.正反转,数字能加减即可!现在开始贴上维修记录,欢迎各位交流讨论.富士伺服 RYC202C3-VVT2.故障现象.电机不转,数码管无显示.维修过程:开盖检查电路板,重点功率驱动板电源部分.及风扇.没发现有明烧坏的痕迹.但电路板铜线有些腐蚀.估计该伺服使用环境恶劣.上电,检测5V输出只有0.6V,检查反馈电路无问题整流管,开关管也没问题但发现TVS管已损坏.换上.开机.故障依旧.继续找原因.

由于该电源为多组输出.怀疑其它组负载有短路.于是断开所有负载.故障依旧.最后断定为开关变压器问题.将变压器焊下,拆开线圈,发现最里层,初级绕组有短路.重新绕变压器换上OK.分析:由于初级有短路,破坏了振荡条件,所以,5V输出电压很低.总结:开关电源按步骤检查.一般能找出问题.次序为:开关管.整流管.整流桥.负载电路.开关变压器.今接修四台进口伺服,德国某牌子.是90年代中期模拟伺服驱动器.用在数控车床上的.客户称:伺服报警.开箱检查,30A保险烧断.测量发现W相IGBT模块短路.于是检查对应的驱动电路.发现两驱动功率管对管已短路.电阻短路.

整个驱动电路零件烧掉一半了。于是挨个检查更换。再换上 IGBT 模块。最后再检查另二相驱动电路，及相关部位。装好，上车床。试机。OK松下伺服.制动报警.查线路.发现制动 IGBT 已经短路.电阻正常 换好，试机 OK.T0: rhq (35 楼) : 伺服出现缺相，重点检测功率驱动及功率模块。同时伺服应该会报警。估计会是电流类的，因为任一相电流没能正确采样，其它两相电流也是乱的。TO : ncttq (36 楼) 编码器调零确实是伺服中的难点。料看看，找卖编码器的要，呵呵，我们再讨论。不知你说的伺服有显示但没内容是什么意思？国内外伺服都以 数码管显示为主，有段码亮就有内容。又不是液晶有亮但没文字。？三菱伺服 MR-SJ2-A-10 显示 8，估计是控制板上控制电压异常（如：5V3。3V。）或控制板上主芯片，有短路损坏，造成伺服有报警，所以 数控系统显示“ 伺服器未实装”。还要查一下显示相关的 IC。：超速一般的由指令过大与编码器异常引起，从你描述的现象看，多半是编码器问题。如：电缆接触电不好，编码器光片有裂纹等。有关安川变频器外部控制端子无法正常启动，应当从哪个方向上去打问题？估计是参数不对,参数没问题,查输入光藕.T0: zjw6 50 楼: 编码器坏分两种:一是光盘坏了,二是电路板坏了,前种无法修复,后种可以修复.但光盘坏的比例大些,主要由于敲击碎裂造成.三菱伺服 MR-J2S-10 上电报 S02-0017，现故障确定在驱动板上，换了两个“7806”，故障依旧，外围电阻检测都没问题，请楼主指点。AL17 是电路板故障.多数是驱动电路不良，看看模块有没有问题!迈信 EP100-3A / 凯恩帝 SD100 伺服驱动器【故障现象】上电显示 E9 报警。【故障分析】通过查说明书，得知伺服报 E9 为编码器故障。

分析认为出现此故障由于码盘 线有断裂，码盘有裂纹，还有伺服驱动码盘处理电路损坏所致。

逐个排除确定故障在伺服 驱动。详细检测码盘处理电路，发现 U

相定位信号一直输出高电平。确定为码盘信号差 动放大芯片损坏。

由于此芯片为接口芯片，在实际应用中，由于插拔或端子接触不良，造

成此芯片损坏也较为常见。你可以先找些juedui式编码器的资【故障处理】：

更换码盘信号差动放大芯片。故障排除。广州数控 DA98A 伺服驱动器【故障现象】显示器不亮，

电机不能转动。【故障分析】显示器不亮，说明开关电源电路有问题，电源有问题，

电机自然无法控制。开盖查开关电源。其电源由两个分立的功率管与变频器等构成反激式电源。查 5V

负载及 反馈回路均无问题。重点放在其它输出负载回路。最后发现 IPM 下桥电源供应整流管已短

路。此二极管已短路，致使负荷过大，电路停振。整个开关电源都没输出。【故障处理】：

更换快速整流二极管。故障排除。怎样判断伺服电机与伺服驱动器的故障区别？看驱动器上的错误、

报警号，然后查手册。如果连报警都没有了，那自然就是驱动器故障，当然，还有可能是根本伺服就

没有故障，而是控制信号错误导致伺服没有动作。除了看驱动器上的错误、报警号，然后查手册外，

有时最直接判断方法是更换，如 X 与 Z 轴伺服换（型号相同才可以）。或修改参数，如把 X

轴锁住，不让系统检测 X 轴

伺服驱动器修理的七大方法讲解？

1、示波器检查驱动器的电流监控输出端时，发觉它全为噪声，无法读出

故障缘由：电流监控输出端没有与沟通电源相隔离(变压器)。

处理方法：可以用直流电压表检测观看。 2、电机在一个方向上比另一个方向跑得快(1)

故障缘由：无刷电机的相位搞错。 处理方法：检测或查出正确的相位。(2)

故障缘由：在不用于测试时，测试/偏差开关打在测试位置。

处理方法：将测试/偏差开关打在偏差位置。(3) 故障缘由：偏差电位器位置不正确。

处理方法：重新设定。3、电机失速(1) 故障缘由：速度反馈的极性搞错。

处理方法：可以尝试以下方法。a.假如可能，将位置反馈极性开关打到另一位置。(某些驱动器上可以)b.如使用测速机，将驱动器上的TACH+和TACH-

对调接入。c.如使用编码器，将驱动器上的ENC A和ENC B对调接入。d.如在HALL速度模式下，将驱动器上的HALL-1和HALL-3对调，再将Motor-A和Motor-B对调接好。(2)

故障缘由：编码器速度反馈时，编码器电源失电。处理方法：检查连接5V编码器电源。

确保该电源能供应足够的电流。如使用外部电源，确保该电压是对驱动器信号地的。

4、LED灯是绿的,但是电机不动(1) 故障缘由：一个或多个方向的电机禁止动作。

处理方法：检查+INHIBIT 和 INHIBIT 端口。(2)

故障缘由：命令信号不是对驱动器信号地的。

处理方法：将命令信号地和驱动器信号地相连。5、上电后，驱动器的LED灯不亮

故障缘由：供电电压太低，小于最小电压值要求。处理方法：检查并提高供电电压。

6、当电机转动时，LED灯闪耀(1) 故障缘由：HALL相位错误。

处理方法：检查电机相位设定开关是否正确。(2) 故障缘由：HALL传感器故障。

处理方法：当电机转动时检测Hall A, Hall B, Hall

C的电压。电压值应当在5VDC和0之间。

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。维修不限制品牌型号，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。

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。

