

开封工业机器人回收，伺服驱动器和电机回收服务中心

产品名称	开封工业机器人回收，伺服驱动器和电机回收服务中心
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

参数和校验异常 否 1、执行恢复出厂值操作（AF005） 2、修改相应的参数，修改完成后，修改 PA006=0080（相当于参数哦锁定）；重新上电即可。 3、设置完第二步后，驱动器的参数虽然能修改，但是是不保存的，如果需要再次修改参数则需要先把 PA006 改为 0，再修改相应的参数后，再把 PA006 设置为 0080； E.04 参数格式异常 伺服驱动器内部参数的数据格式异常 否 1、执行恢复出厂值操作（AF005） E.05 电流检测第 1 通道异常 内部电路异常 否 1、断电，过 1 分钟后重新上电 E.06 电流检测第 2 通道异常 内部电路异常 否 1、断电，过 1 分钟后重新上电 E.08 内部通讯错误 伺服驱动器内部通讯 错误 否 1、断电，过 1 分钟后重新上电； 2、检查电机 PE 是否连接正确，外部是否存在大干扰源； E.10 编码器断线 省线式编码器信号线 断线 否 1、检查编码器接线； 2、检查参数 PA002.3 设置是否与电机编码器类型匹配； E.11 编码器 AB 脉冲丢失 增量型编码器 AB 脉冲丢失 否 1、检查编码器接线 2、检查驱动器和电机的地线连接，屏蔽线连接是否正确； 3、检查编码器走线是否和强电线电缆分开； E.12 编码器 Z 脉冲丢失 编码器 Z 脉冲丢失 否 1、检查编码器接线； E.13 编码器 UVW 错误 编码器 UVW 错误 否 1、检查电机安装的编码器类型是否为省线式编码器； 2、检查编码器接线； 3、是否重新上电太快；断电后等待 10 秒以上再上电。 E.14 编码器状态 出错 省线式初始状态错误 否 1、检查电机安装的编码器类型是否为省线式编码器； 2、检查编码器接线； 3、是否重新上电太快；断电后等待 10 秒以上再上电。 117 E.15 主电路电源 配线错误 三相输入的主电路电 源有一相没连接。 否 1、检查输入电源是否缺相； 2、检查输入电源电压是否符合要求； 3、设置 PA001.2 为 1； E.16 再生异常 再生处理回路异常。 否 1、再生处理回路异常 2、 L1、 L2、 L3 输入电源电压偏低； 3、设置 PA009.0=1 屏蔽此报警； E.17 再生电阻异常 再生电阻故障 否 1、再生电阻未接或者存在故障 2、 L1、 L2、 L3 输入电源电压偏低； 3、设置 PA009.0=1 屏蔽此报警； E.18 欠电压 主回路 DC 电压不足 否 1、检查输入电源电压是否正确； 2、检查上电后驱动器继电器是否动作（上电时继电器应有声音）； E.19 过电压 主回路 DC 电压异常 高 否 1、检查输入电源电压； 2、检查泄放电阻； 3、调整制动电压参数（PA536，PA542），以修正泄放动作；（如 PA536 调小为-20，PA542=0） E.20 功率模块报警 功率模块报警 否 1、检查驱动器和电机匹配是否正确； 2、减小驱动器过载倍数（PA402、PA403）； 3、增大转矩滤波时间（PA104）； E.21 过载 电机以超过额定值的转矩进行了连续运行。 可 1、增大过载曲线（PA010.3）；修改此参数后注意电 机温升情况；

- 2、增大伺服系统加减速时间（位置控制下：减小 PA100，增大 PA214、PA215、PA216；速度控制下：PA302、PA303、PA304）；
 - 3、减小伺服过载倍数（PA402、PA403）；
 - 4、更换更大功率伺服系统；
- E.22 再生过载 再生电阻过载保护。可
- 1、增大伺服系统加减速时间（位置控制下：减小 PA100，增大 PA214、PA215、PA216；速度控制下：增大 PA302、PA303、PA304）；
 - 2、在再生电阻能承受的条件下，增大参数 PA010.2；注意此参数设置太大，有可能导致泄放电阻损坏；
 - 3、调整制动电压参数（PA536，PA542）；（如 PA536 调小为-15，PA542=5）
- E.23 输入脉冲频率过高 输入脉冲频率大于电机最高运行速度可
- 1、电机型号（PA012）设置不对，电机最高转速变小；
 - 2、电子齿轮设置太大；
- E.25 偏差计数器溢出 内部位置偏差计数器溢出，位置偏差超过 256×65536 可
- 1、检查电机在 JOG 下运行是否正确；
 - 2、检查电子齿轮设置是否正确；
 - 3、检查伺服的转矩限制设置是否正确；
 - 4、检查是否存在限位情况；
- E.26 位置超差 位置偏移脉冲超出用户参数 PA528 的设定值。可
- 1、检查电机在 JOG 下运行是否正确；
 - 2、检查电子齿轮设置是否正确；
 - 3、检查是否存在限位情况；
 - 4、增大 PA528 数值；