

佛山三菱伺服维修 Mitsubishi伺服维修

产品名称	佛山三菱伺服维修 Mitsubishi伺服维修
公司名称	广州腾鸣自动化控制设备有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号
联系电话	15915740287

产品详情

佛山三菱伺服维修，佛山Mitsubishi伺服维修中心，南海三菱伺服维修中心，南海Mitsubishi伺服电机维修中心，顺德三菱伺服维修中心，顺德Mitsubishi伺服电机维修中心

佛山腾鸣自动化控制设备有限公司一直致力于工控产品维修，机电一体化设备维护，系统设计改造。具有一批知识扎实，实践经验丰富，毕业于华南理工大学、广东工业大学高等院校的维修技术精英。维修服务过的企业，遍布全国。我们维修张力传感器、称重传感器、流量计、变频器、直流调速器、PLC、触摸屏、伺服控制器、工控机、软启动器、UPS不间断电源等各种工业仪器。我们有大量工控产品配件，与合作客户长期维护服务，能快速维修客户故障，价格实惠。我们有大量二手PLC，伺服驱动器，变频器，直流调速器，变频器，触摸屏等工控产品出售，欢迎电询。

禅城区辖3个街道、1个镇：石湾街道、张槎街道、祖庙街道、南庄镇。区人民政府驻祖庙街道大福南路。

南海区辖1个街道(桂城街道)、6个镇(里水镇、九江镇、丹灶镇、大沥镇、狮山镇、西樵镇)。共67个村委会、182个居委会。政府驻桂城街道。

顺德区辖4个街道(大良、容桂、伦教、勒流)、6个镇(陈村、均安、龙江、乐从、北滘杏坛、)、108个行政村，92个居民区。

三水区共辖1个街道(西南街道)、4个镇(芦苞镇、大塘镇、乐平镇、白坭镇)、2个经济区(云东海旅游经济区、迳口华侨经济区)。

高明区下辖荷城街道办事处和杨和镇、更合镇、明城镇3个镇。全区51个村委会、21个社区居委会，其中荷城街道14个村委会、14个社区居委会;杨和镇7个村委会、3个社区居委会;明城镇11个村委会、1个社区居委会;更合镇19个村委会、3个社区居委会

3个维修服务点

地址1：佛山广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号

地址2：肇庆市高新区（大旺工业园）

地址3：佛山顺德大良凤翔办事处

开发区萝岗维修办事处：

黄埔区科学城维修办事处：

番禺区顺德大良凤翔维修办事处：

佛山南海禅城维修办事处：

佛山市南海区海八路

佛山三水办事处

维修品牌伺服：

鲍米勒伺服驱动器维修、PARKER伺服驱动器维修、施耐德伺服驱动器维修、ct伺服驱动器维修、力士乐伺服驱动器维修、安川伺服驱动器维修、MOOG伺服驱动器维修、LUST伺服驱动器维修、三菱伺服驱动器维修、西门子伺服驱动器维修、AB罗克韦尔伺服驱动器维修、三洋伺服驱动器维修、松下伺服驱动器维修、科尔摩根伺服驱动器维修、SEW伺服驱动器维修、ACS伺服驱动器维修、DEMAG伺服驱动器维修、B&R伺服驱动器维修、AMK伺服驱动器维修、太平洋伺服维修、NIKKI伺服驱动器维修、富士伺服驱动器维修、Baumuller伺服维修、EMERSON伺服维修、Schneider伺服维修、bosch rexroth伺服维修、yaskawa伺服维修、mitsubishi伺服维修、siemens伺服维修、Kollmorgen伺服维修、SANYO伺服维修、panasonic伺服维修、YOKOGAWA伺服维修、PACIFIC SCIENTIFIC伺服维修、FUJI伺服维修、galil运动控制卡维修、库卡KUKA伺服维修、OSAI伺服驱动器维修、黄河伺服驱动器维修、艾默生伺服维修、派克伺服维修、LENZE伺服维修、ELAU伺服维修、NORGREN伺服维修、BALDOR伺服维修、瑞恩伺服维修、RELIANCE ELECTRIC伺服维修、RELIANCE伺服维修、API CONTROLS伺服维修、SANMOTION伺服维修、TAMAGAWA伺服维修

三菱伺服维修常见故障：上电无显示，上电过电压报警，上电过电流报警，编码器故障，模块损坏，参数错误等故障。

1、轴承

丝杠轴承座上的轴承磨损后间隙过大，或者轴承缺少润滑脂后轴承滚动体和保持架磨损严重造成负载过重。轴承磨损后间隙过大会造成电机转子中心和丝杠中心存在同轴度误差，使机械系统产生抖动。轴承滚动体和保持架磨损严重会造成摩擦力增加导致“堵转”，“堵转”在不至于导致“过载报警”的情况下，由于负载过重，会增加伺服系统的响应时间产生振动。

2、电机转子不平衡

电机转子的动平衡制造时有缺陷或使用后变差，就会产生形如“振动电机”一样的振动源。

3、转轴弯曲

转轴弯曲的情况类似于转子不平衡，除了会产生振动源也会产生电机转子中心和丝杠中心的同轴度误差，使机械传动系统产生抖动。

4、联轴器

联轴器制造缺陷或使用后磨损会造成联轴器两部分的同轴度误差，特别是使用铸造的刚性联轴器，由于本身的制造精度差，更容易产生同轴度误差导致振动。

5、导轨的平行度

导轨的平行度在制造时较差会导致伺服系统无法到达指定位置或无法停留在指定位置，这时伺服电机不停的在寻找位置，使电机连续的振动。

6、丝杠与导轨平面的平行度误差

丝杠与导轨平面的平行度误差，丝杠在安装过程中与导轨所在平面有平行度误差也会使电机由于负载不均匀产生振动。

7、丝杠弯曲

丝杠弯曲后丝杠除了受到轴向推力外还会受到变化的径向力，弯曲大时径向力大，弯曲小时径向力小，同样这种不应该存在的径向力也会使机械传动系统产生振动。

电气方面

导致交流伺服电机电气方面的原因主要是伺服驱动器的参数调整上。

1、负载惯量

负载惯量的设置一般与负载的大小有关，过大的负载惯量参数会使系统产生振动，一般的交流伺服电机可以自动测量系统的负载惯量。

2、速度比例增益

设置值越大，增益越高，系统刚度越大，参数值根据具体的伺服驱动器型号和负载情况确定，一般情况下，负载惯量越大，设定值越大，在系统不产生振动的情况下，设定值尽量较大，但是增益越大，偏差越小，越容易产生振动。

3、速度积分常数

一般在系统不产生振动的情况下，设定值尽量较小，设置值越小，积分速度越快，系统抵抗偏差越强，即刚度越大，但太小容易产生超调，使电机产生振动。

4、位置比例增益

设置值越大，增益越高，刚度越大，相同频率指令脉冲条件下，位置滞后量越小，数值太大可能会引起电机振动。

5、加速度反馈增益

电机不转时，很小的偏移会被速度环的比例增益放大，速度反馈产生相应的转矩，使电机来回抖动。

根据现场判断

知道了哪些方面会导致交流伺服电机产生振动故障，实际维修中如何将故障范围进一步缩小进而锁定故障原因是个难点，需要结合具体的现场信息来综合判断。

1、故障发生在新设备开机调试后

发生在这个时段内的故障复杂，可能是由于机械制造方面的原因，也有可能是参数调整不正确的原因，需要一步步的排除，排除的原则是先排除简单的原因，后排除复杂的，如果是数控系统装有两台以上相同的驱动器和交流伺服电机，其中一台电机产生振动，可以采用简单的“对换法”将两台交流伺服电机的伺服驱动器对换，利用此法可以快速判断问题是否出在伺服驱动器参数设置上。

2、故障发生在设备运行使用很长时间以后

这种情况基本可以排除伺服驱动器参数设置问题，因为如果参数设置不当，早就应该反映出问题了。

3、故障发生在刚刚开机后

如果刚刚开机交流伺服电机就产生振动，这种情况下可以确定是在数控系统自动寻找机床原点时发生了机械卡阻导致电机不能到达指定位置或到达指定位置后产生反复，这种情况下一般是机械故障。

4、故障发生在机床正在加工工件时

这样的情况首先考虑是由于加工时负载增加而导致的振动，围绕负载增加检查原因。

5、故障连续规律发生或断续无规律发生

故障连续发生时说明导致电机振动的故障原因一直存在，而断续无规律发生时说明导致电机振动的故障原因有时会发生变化，这种情况如果负载没有很大的变化基本可以排除伺服驱动器参数设置的原因。

导致交流伺服电机的振动故障是多方面复杂的原因，从实际操作中总结发现机械故障或机械故障导致的电机故障原因比例较大，在排除这类故障时需要掌握交流伺服系统的工作原理，了解哪些原因容易引起电机振动故障，同时结合现场情况综合判断，才能彻底解决交流伺服电机的振动故障。