

# 西门子伺服电机抖动烧线圈编码器坏维修

产品名称	西门子伺服电机抖动烧线圈编码器坏维修
公司名称	雷煜自动化
价格	900.00/台
规格参数	西门子伺服电机:专业维修西门子伺服电机 主轴电机:西门子伺服电机维修公司 德国进口设备:快速维修西门子伺服电机
公司地址	成都青白江区清泉大道716号66栋 崧泽大道6686号
联系电话	15881129430 18521082189

## 产品详情

西门子伺服电机抖动烧线圈编码器坏维修、西门子伺服电机维修公司、西门子伺服电机维修厂家、伺服电机开机抖动维修、西门子伺服电机烧线圈维修、伺服电机坏维修、西门子伺服电机主轴风机故障维修、

上海雷煜自动化科技有限公司致力于打造中国最大、最专业的西门子变频器，西门子直流调速器、西门子PLC、西门子触摸屏，西门子数控系统，西门子电源模块，西门子伺服驱动器，西门子伺服电机的维修企业，拥有庞大的服务网点公司高覆盖、高效率的服务获得多家公司和工厂机构的认可。上海雷煜将以最专业的精神为您提供安全、经济、高效，专业的服务。

### 第一。电机上电，机械振荡(加 / 减速时)

引发此类故障的常见原因有： 脉冲编码器出现故障。此时应检查伺服系统是否稳定，电路板维修检测电流是否稳定，同时，速度检测单元反馈线端子上的电压是否在某几点电压下降，如有下降表明脉冲编码器不良，更换编码器； 脉冲编码器十字联轴节可能损坏，导致轴转速与检测到的速度不同步，更换联轴节； 测速发电机出现故障。修复，更换测速机。维修实践中，测速机电刷磨损、卡阻故障较多，此时应拆下测速机的电刷，用纲砂纸打磨几下，同时清扫换向器的污垢，再重新装好。

### 第二．电机上电，机械运动异常快速(飞车)

出现这种伺服整机系统故障，应在检查位置控制单元和速度控制单元的同时，还应检查： 脉冲编码器接线是否正确； 脉冲编码器联轴节是否损坏； 检查测速发电机端子是否接反和励磁信号线是否接错。一般这类现象应由专业的电路板维修技术人员处理，否则可能会造成更严重的后果。

### 第三．主轴不能定向移动或定向移动不到位

出现这种伺服整机系统故障，应在检查定向控制电路的设置调整、检查定向板、主轴控制印刷电路板调

整的同时，还应检查位置检测器(编码器)的输出波形是否正常来判断编码器的好坏(应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形，以便故障时查对)。

#### 第四．坐标轴进给时振动

应检查电机线圈、机械进给丝杠同电机的连接、伺服系统、脉冲编码器、联轴节、测速机。

#### 第五．出现NC错误报警

NC报警中因程序错误，操作错误引起的报警。如FANUC6ME系统的Nc出现090.091报警，原因可能是：  
主电路故障和进给速度太低引起； 脉冲编码器不良； 脉冲编码器电源电压太低(此时调整电源15V电压，使主电路板的+5V端子上的电压值在4.95-5.10V内)； 没有输入脉冲编码器的一转信号而不能正常执行参考点返回。

#### 第六。伺服系统报警

伺服系统故障时常出现如下的报警号，如FANUC6ME系统的416、426、436、446、456伺服报警；STEME NS880系统的1364伺服报警；STEEMENS8系统的114、104等伺服报警，此时应检查： 轴脉冲编码器反馈信号断线、短路和信号丢失，用示波器测A、B相一转信号，看其是否正常； 编码器内部故障，造成信号无法正确接收，检查其受到污染、太脏、变形等。