

西门子伺服电机不能启动维修

产品名称	西门子伺服电机不能启动维修
公司名称	雷煜自动化
价格	600.00/台
规格参数	西门子:西门子伺服电机维修 IFK:IFK电机专业维修 德国:德国设备维修
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

西门子伺服电机不能启动维修、伺服电机磁铁爆钢维修、西门子伺服电机磁铁脱落维修、西门子伺服电机卡死转不动维修、西门子伺服电机编码器磨损维修公司、西门子伺服电机发热发烫检修方法、伺服电机进水维修方法、西门子伺服电机电机运转异常维修、伺服电机高速运转响声维修、西门子伺服电机通电噪音大刹车失灵维修、伺服电机刹车片磨损维修、低速正常高速偏差、高速正常低速偏差、西门子伺服电机启动报警维修、伺服电机启动总跳闸维修、西门子伺服电机不能启动维修、西门子伺服电机输出不平衡维修、西门子伺服电机编码器报警维修、西门子伺服电机一通电就报警维修、西门子伺服电机一通电就跳闸维修、

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。

西门子伺服电机基本故障：

1、 编码器报警故障：更换编码器（1381/1387/1325）测速发电机/旋转变压器/增量/绝对值等均可更换对位，基本华东地区绝对值编码器均为我公司对位置测试维修；

2、 绕组故障：开路或短路及扫堂对绕组造成的损坏；均为所有绕组漆包线均为原装进口，线径、线长、线重均与原电机参数相当，手工打绕组，低温烘干，确保对绕组做到与原电机要求参数一致；达到更高使用标准；

3、 航空接头电缆座及座内连接针及密封圈等：各系列伺服电机电缆座我公司均备有大量现货，均可在最短时间修复；

4、 抱闸故障：所有抱闸损坏均采用更换式维修，不提倡维修抱闸因维修的抱闸抱不住；

5、电机前后法兰故障：因受外力因素导致电机前后法兰破碎均可更换，我公司常用电机均有备件，特种电机法兰均可采用内部置换进行修复；

6、伺服电机转子、定子故障：扫堂或外力导致转子、定子变型，均可更换修复；

7、
主轴风机故障：西门子主轴伺服电机散热风机大部份为其它品牌，我公司已经成功修复1800多套风机

西门子伺服电机不能启动维修流程：

第一步：首先询问用户损坏部件的故障现象及现场情况。

第二步：根据用户的故障描述，分析造成此类故障的原因，如是现场问题，电话帮客户解决疑问。

第三步：打开被维修的部件，进行全面的清洁，确认被损坏的器件，分析维修恢复的可行性。

第四步：根据被损坏器件的工作位置，阅读及分析电路工作原理，从中找出损坏器件的原因，以免下次类似故障出现。

第五步：与客户联系洽谈维修所需更换配件，征求用户维修意见，客户确认报价后进行维修。

第六步：维修内容包括排除已知的故障，对老化、损坏的元件进行更换，对整机内外进行彻底的清洗和保养等。

第七步：修复后对部件进行模拟负载测试，完成后发回客户，由客户进行现场测试。