

三菱MITSUBSHI伺服控制器维修

产品名称	三菱MITSUBSHI伺服控制器维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:凌肯 维修类别:伺服驱动器 维修地点:常州武进经开区华丰路6号
公司地址	江苏省常州市武进区力达工业园4楼
联系电话	13961122002

产品详情

三菱MITSUBSHI伺服控制器维修 凌肯自动化专业西门子伺服器维修公司，提供西门子数控机床维修、西门子变频器维修，西门子伺服驱动器维修，西门子直流调速器维修，西门子触摸屏维修，西门子PLC维修，西门子数控系统维修，西门子电源模块维修，西门子人机界面维修，西门子伺服电机维修，西门子大型传动，标准传动维修以及西门子医疗设备维修，精密仪器维修，西门子UPS维修，西门子工控机维修以及西门子自动化设备保养服务。西门子伺服驱动器维修，西门子电机驱动器维修，西门子伺服驱动器维修常见故障：过流、过压、欠压、过热、不能启动、过载、输出不平衡、无显示、源损坏、不能调速、接地故障、模块损坏等！

三菱MITSUBSHI伺服控制器维修 通过plc运算刷新给motion，让伺服电机按设定的速度进行点动运行。下图是后压车三伺服同步控制的原理，通过plc特殊的启动指令来执行2#PLC的sfc程序。plc程序调用MT中的sfc程序的指令调用MT中指定的sfc程序在自动步骤中，通过指针的调用，来实现自动步的顺控执行。每一个指针中用到2#CPU中的sfc程序，只需要通过专用的指令调用即可，伺服电机执行完sfc程序后，用结束完成的指令再去执行下一个指针对应的程序执行，以此循环，知道执行完最后一步后，在调到第一步，程序执行完成一个循环，现场就完成了一连串的动作。条件满足，以此循环。以下框图是自动步中调用的sfc程序的结构。自动步中调用sfc程序上图第一步中。

通过DP.SFCS特殊指令调用伺服sfc程序中第靠k223步，执行完毕后，直接跳到p120步，执行这一指针中的程序。就是通过这样来实现自动化的。报警监控和维护在调试中，经常出现报警，有些报警是造成的，比如接线造成，这时需要在断电情况下，去排查故障，比如现场急停没有拍下，但是plc显示设备处于急停状态，这时就需要去检查急停的线路，某处有断开。还有伺服放大器经常报警16或者25，这就需要去检查编码器有没有插好或者有损害；经常还会出现报10，这就是欠压造成的，需要用万用表量一下的电压，在确定线路电压后，设备再上电。这些只要根据伺服放大器的报警代码和plc监控状态去排查即可。而对于像伺服放大器运转中突然停止和不执行伺服程序。

就需要在MT-developer2中进行监控，根据伺服电机的运行状态和报警代码去相应的修改程序或做其他的处理，以下是在现场中遇到的一个例子：MT软件监控出现的重度错误代码12011201报警代码显示报警显

示内容7条，逐一排查，找到了问题的根本原因：在伺服进行绝对定位时候，执行了原点回归，但是中间断电了不知道，在执行伺服电机定位时候，发现伺服电机没有执行。根据报警代码逐一排查，最后知道放大器忘记装电池。想一下可能是因为调试紧迫，忘记装电池。装上电池，重新找零点，再次断电后，不会出现零点丢失问题了！所以根据MT监控的伺服电机数据(比如当前值、速度等)和报警代码的显示迅速找到问题的原因，让调试更迅速。