

欧姆龙OMRON伺服控制器维修

产品名称	欧姆龙OMRON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

欧姆龙OMRON伺服控制器维修常州凌肯自动化科技公司10年专注于西门子自动化设备维修，拥有西门子全套测试平台，带载运行，及西门子大批进口原装元器件，由天格自动化设备有限公司西门子自动化控制维修工程师组成(10年工龄以上)，所有维修工程师都必须经过西门子专业的技术培训，考核合格后才能正式上岗，从而保证了维修质量，我们采取芯片级维修，无需电路图，将故障件做整体检测维修，针对故障元器件以及不良元器件(如有老化问题等)全部进行更换新的元器件，从而节约客户时间以及降低维修成本，从技术上严格保证维修设备的综合性能。

欧姆龙OMRON伺服控制器维修非常的方便灵活。维护伺服电机在长时间的运行过程中，往往由于自身所带的机械(如皮带，滚珠丝杠，同步齿轮等)的原因，如皮带打滑、跑偏、磨损等，滚珠丝杠两端不平衡等原因，导致伺服电机发出吱吱的叫声，而且不是连续的，时好时坏。在这次全钢一次成型机调试中，A鼓和B鼓在应用一段时间后，两个电机都是11KW的伺服电机，发出吱吱叫声，声音很刺耳，而且在贴合内衬层和胎体时候，所需要的速度是不一样的，胎体贴合完成还要手动滚压，需要很快的旋转速度，伺服电机发出很大的叫声。在成型时候，后压成进行胎圈、胎面、胎体滚压，伺服电机旋转时候还要受到了压力，时刻的在变化，电机就发出奇怪的叫声，有事就直接过载报警，而停止工作。针对以上情况。

笔者对伺服电机进行了优化，与现场相适应。通过伺服设置软件MR-Configuraor2进行调节如下：PA08-自动/手动模式选择PA09-自动调谐相应特性PB06-伺服电机的负载惯量比PB07-模型换增益PB08-位置环增益PB09-速度环增益PB10-速度积分补偿首先，先进行自动调谐PA08=1，不断的调节PA09的数值，发现电机发出的声音不是很频繁了，但是进过多次的观察，笔者发现，鼓速度变化时候，伺服电机就会发出响声，慢慢的适应这个状态就不在叫了。由于轮胎的鼓是时刻变化速度的所以自动调谐模式不行。通过多次把自动调谐时的模型环、位置环、速度环增益的数值多次比较，最后改为手动调谐。PA08=3。

摘要：本文例举BoschRexroth博世力士乐ECODRIVE03-DKC系列伺服驱动器部分故障的处理方法，供同行借鉴参考。在本文中我们将例举BoschRexroth博世力士乐ECODRIVE03-DKC系列伺服驱动

器部分故障的处理方法，供同行借鉴参考。力士乐伺服驱动控制器故障伺服驱动由伺服驱动控制器DKC及程序模块组成。伺服驱动控制器部分也是通过逆变、整流等过程，实现对伺服轴的控制。机床曾出现过伺服驱动控制器的逆变硅桥损坏的故障慧博时代公司。故障是由于冷却风扇将潮湿物质带入逆变单元的硅桥中，造成短路引起的。因为冷却风扇位于驱动器逆变单元硅桥的后方，虽然有防护网防止灰尘进入伺服驱动电路，但若电器柜密闭不严。