

# 日立HITACHI伺服控制器维修

产品名称	日立HITACHI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

日立HITACHI伺服控制器维修 常州凌肯自动化有限公司是一家专业西门子售后维修服务商，主要维修业务：西门子伺服驱动器维修、西门子驱动电机维修、西门子驱动电源维修、西门子驱动器维修、西门子直流调速器维修、西门子交流调速器维修、西门子制动单元维修、西门子变频器维修、西门子UPS维修、西门子电源模块维修、西门子数控系统维修、西门子触摸屏维修、西门子人机界面维修、西门子手持单元维修、西门子控制单元维修、西门子工控机维修、西门子PCU维修、西门子通讯板卡维修、西门子程序编程备份等，技术实力雄厚，测试设备齐全，为客户节约时间金钱、提高生产效率！

日立HITACHI伺服控制器维修 若现场环境恶劣，则风扇处极易堆积灰尘，而夏季空气潮湿，随着风扇的转动，潮湿物质被带入逆变单元的硅桥后会造成短路故障。因此注意系统保养，定期清洗系统板，清除系统冷却风扇扇叶上的附着物，保持电器柜内的空气干燥，对于降低伺服系统故障，具有重要意义。上电后，程序模块没有任何显示ECODRIVE03伺服驱动系统中包括伺服驱动控制器DKC及FWA-ECODR3-SMT-02VS-MS程序模块两部分组成。而FWA-ECODR3-SMT-02VS-MS程序模块又包括参数模块、硬件模块两部分，如下图所示。由于带有完备的自诊断功能，上电后在H1处显示---4，使系统自动进行硬件检查。-AF，即命令-操作准备—驱动使能(进入预设的操作模式)。

但机电后，H1处没有任何显示。为此需判断是程序模块的故障还是DKC的问题。因机床的左、右两主轴控制方式一致，只是参范围不一样，所以将FWA-ECODR3-SMT-02VS-MS硬件进行了互换。互换后，显示F276(绝对值编码器的值溢出)这说明驱动控制器DKC是好的慧博时代公司，所以更换FWA-ECODR3-SMT-02VS-MS模块。安装模块后，H1处首先显示UL，这时需要进行参数传输。进行参数传输时需要准备：计算机传输线缆力世乐伺服驱动程序机床伺服参数备份盘按下图做好传输线缆，以便在计算机及伺服驱动器连接后，进行参数传输。用传输线缆将计算机的9针COM1接口与DKC的RS232接口连接后，首先双击驱动程序DriveTop13V02图标。

在计算机屏幕上显示conlineusingRS232/485(Drive)conlineusingSERCANScofflineSIMULATIONcNoC ONNECTION选择onlineusingRS232/485(Drive)后，屏幕出现操作窗口，显示FileParameterSetupOverviewExtr

asOptionsHelp菜单;然后选择Options菜单，下拉菜单选择connection项，进行通讯接口及传输波特率的设定。选择COM=1Baud=9600;然后选择Extras菜单，下拉后选择Parametermode项;然后选择File菜单，下拉后选择Load，单击“Change”钮。

改变驱动盘，若备份数据在A盘，则选择驱动器A及所需文件，单击“Load”钮后，参数被自动装入。数据传输后，仍然显示ULUL表示数据不匹配。由于与MKD、MHD、MKE型伺服电机相关的电机参数被存储在反馈数据区，上电后驱动器将根据存储的电机参数与所连接的电机进行自动比较，如果不一样，需重新从反馈存储区装入参数。此时按下模块的S1键，基本装入命令被执行。进行在线检测时，在Parameter菜单下可以看到(控制版本号)及电机型号。继续检查参数时发现JOG参数S-0-0033设置错误，修正后，故障消除。机床出现故障后，传输正确参数很重要，所以应在机床正常工作时，作好备份工作。备份方法：进行硬件连接后。通过RS232口进行在线通讯。选择File菜单的Save项，单击“Change”钮，改变驱动盘符，如选择A盘，然后单击“Save”钮即可。