

松下伺服电机维修 比上面下面的效果好

产品名称	松下伺服电机维修 比上面下面的效果好
公司名称	东莞市景顺机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:松下 型号: PANASONIC 产地:日本
公司地址	东莞市长安镇上沙社区荣基路18号
联系电话	13434598434 13434598434

产品详情

1、对伺服电机维修进行机械安装时，应特别注意什么？

由于每台伺服电机后端部都安装有旋转编码器，它是一个十分易碎的精密光学器件，过大的冲击力肯定会使其损坏。

2、松下交流伺服驱动器上电就出现22号报警，为什么？

22号报警是编码器故障报警，产生的原因一般有：

A.编码器接线有问题：断线、短路、接错等等，请仔细查对

B.电机上的编码器有问题：错位、损坏等，请送修。

3、松下数字式交流伺服系统MHMA

2KW，试机时一上电，电机就振动并有很大的噪声，然后驱动器出现16号报警，该怎么解决？

这种现象一般是由于驱动器的增益设置过高，产生了自激震荡。请调整参数No.10、No.11、No.12，适当降低系统增益。（请参考《使用说明书》中关于增益调整的内容）

4、松下交流伺服电机维修系统在位置控制方式下，控制系统输出的是脉冲和方向信号，但不管是正转指令还是反转指令，电机只朝一个方向转，为什么？

松下交流伺服系统在位置控制方式下，可以接收三种控制信号：脉冲/方向、正/反脉冲、A/B正交脉冲。驱动器的出厂设置为A/B正交脉冲(No42为0)，请将No42改为3(脉冲/方向信号)。

5、松下交流伺服系统的使用中，能否用伺服-ON作为控制电机脱机的信号，以便直接转动电机轴？

尽管在SRV-ON信号断开时电机能够脱机(处于自由状态)，但不要用它来启动或停止电机，频繁使用它开关电机可能会损坏驱动器。如果需要实现脱机功能时，可以采用控制方式的切换来实现：假设伺服系统需要位置控制，可以将控制方式选择参数No02设置为4，即第一方式为位置控制，第二方式为转矩控制。然后用C-MODE来切换控制方式：在进行位置控制时，使信号C-MODE打开，使驱动器工作在第一方式(即位置控制)下；在需要脱机时，使信号C-MODE闭合，使驱动器工作在第二方式(即转矩控制)下，由于转矩指令输入TRQR未接线，因此电机输出转矩为零，从而实现脱机。

6、松下伺服电机维修在很低的速度运行时，时快时慢，象爬行一样，怎么办？

伺服电机出现低速爬行现象一般是由于系统增益太低引起的，请调整参数No.10、No.11、No.12，适当调整系统增益，或运行驱动器自动增益调整功能。(请参考《使用说明书》中关于增益调整的内容)

7、在我们研制的一台检测设备中，发现松下交流伺服系统对我们的检测装置有一些干扰，一般应采取什么方法来消除？

由于交流伺服驱动器采用了逆变器原理，所以它在控制、检测系统中是一个较为突出的干扰源，为了减弱或消除伺服驱动器对其它电子设备的干扰，一般可以采用以下办法：

- A.驱动器和电机的接地端应可靠地接地；
- B.驱动器的电源输入端加隔离变压器和滤波器；
- C.所有控制信号和检测信号线使用屏蔽线。

干扰问题在电子技术中是一个很棘手的难题，没有固定的方法可以完全有效地排除它，通常凭经验和试验来寻找抗干扰的措施。

8、伺服电机维修为什么不会丢步？

伺服电机驱动器接收电机编码器的反馈信号，并和指令脉冲进行比较，从而构成了一个位置的半闭环控制。所以伺服电机不会出现丢步现象，每一个指令脉冲都可以得到可靠响应。

9、在我们开发的数控铣床中使用的松下交流伺服工作在模拟控制方式下，位置信号由驱动器的脉冲输出反馈到计算机处理，在装机后调试时，发出运动指令，电机就飞车，什么原因？

这种现象是由于驱动器脉冲输出反馈到计算机的A/B正交信号相序错误、形成正反馈而造成，可以采用以下方法处理：

- A.修改采样程序或算法；
- B.将驱动器脉冲输出信号的A和A-(或者B和B-)对调，以改变相序；
- C.修改驱动器参数No45，改变其脉冲输出信号的相序。

10、如何考虑松下伺服电机维修的供电电源问题?

目前，几乎所有日本产交流伺服电机都是三相200V供电，国内电源标准不同，所以必须按以下方法解决：

- A.对于750W以下的交流伺服，一般情况下可直接将单相220V接入驱动器的L1，L3端子；
- B.对于其它型号电机，建议使用三相变压器将三相380V 变为三相200V，接入驱动器的 L1，L2，L3。