

多摩川伺服驱动器维修

产品名称	多摩川伺服驱动器维修
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	凌科自动化:诚信为本，快速修复 凌科自动化:技术精湛，收费合理 凌科自动化:技术精湛，收费合理
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

伺服信息处理异常H RGOH 内部再生电阻和DB电阻过热。

JRGOL 再生异常P MEME 存储器异常U AEE ***式编码器的电池报警无显示 CPUE CPU异常安川电机伺服单元IF单元JUSP-NS310报警过流欠压维修彭工41，示波器检查驱动器的电流监控输出端时，发现它全为噪声，无法读出。

故障原因：电流监控输出端没有与交流电源相隔离(变压器)。处理方法：可以用直流电压表检测观察。2，电机在一个方向上比另一个方向跑得快，故障原因：无刷电机的相位搞错。处理方法：检测或查出正确的相位。故障原因：在不用于测试时，测试/偏差开关打在测试位置。

处理方法：将测试/偏差开关打在偏差位置。故障原因：偏差电位器位置不正确。处理方法：重新设定。电机失速，故障原因：速度反馈的极性搞错。处理方法：可以尝试以下方法。a. 如果可能，将位置反馈极性开关打到另一位置。(某些驱动器上可以)。

b. 如使用测速机，将驱动器上的TACH+和TACH-对调接入。c. 如使用编码器，将驱动器上的ENC A和ENC B对调接入。d. 如在HALL速度模式下，将驱动器上的HALL-1和HALL-3对调，再将Motor-A和Motor-B对调接好。故障原因：编码器速度反馈时，编码器电源失电。

处理方法：检查连接5V编码器电源。确保该电源能提供足够的电流。如使用外部电源，确保该电压是对驱动器信号地的。4，LED灯是绿的，但是电机不动，故障原因：一个或多个方向的电机禁止动作。处理方法：检查+INHIBIT 和 -INHIBIT 端口。故障原因：命令信号不是对驱动器信号地的。

处理方法：将命令信号地和驱动器信号地相连。5，上电后，驱动器的LED灯不亮，故障原因：供电电压太低，小于***小电压值要求。处理方法：检查并提高供电电压。6，当电机转动时，LED灯闪烁，故障原因：HALL相位错误。

处理方法：检查电机相位设定开关(60°/120°)是否正确。多数无刷电机都是120°相差。故障原因：HALL传感器故障处理方法：当电机转动时检测Hall A，Hall B，Hall C的电压。电压值应该在5VDC和0之间。LED灯始终保持红色。

故障原因：存在故障。处理方法：原因: 过压，欠压，短路，过热，驱动器禁止，HALL无效。这些是安川伺服驱动器的常用故障代码A.00***值数据错 ***值错误或到A.02参数中断
用户参数检测不到A.04参数设置错误 用户参数设置超出允许值。

A.10过流 电源变压器过流A.30再生电路检查错误 再生电路检查错误A.31位置错误脉冲溢出
位置错误,脉冲超出参数Cn-1E设定值A.40主电路电压错误 主电路电压出错A.51过速
电机转速过快A.71过载(大负载) 电机几秒***十秒过载运行。

A.72过载(小负载) 电机过载下连续运行A.80***值编码器差错 ***值编码器每转脉冲数出错ssszzx
fA.81***值编码器失效 ***值编码器电源不正常A.82***值编码器检测错误 ***值编码器检测不正常。

A.83***值编码器电池错误 ***值编码器电池电压不正常A.84***值编码器数据不对
值编码器数据接受不正常A.85值编码器转速过高 电机转速超过400转/分后编码器打开。

A.A1过热 驱动器过热A.B1给定输入错误 伺服驱动器CPU检测给定信号错误A.C1伺服过运行
伺服电机(编码器)失控A.C2编码器输出相位错误编码器输出A，B，C相位出错A.C3编码器A相B相断路
编码器A相B相没接。

A.编码器C相断路 编码器C相没接A.F1电源缺相 主电源一相没接A.F3电源失电 电源被切断 CPF00
手持传输错误1 通电5秒后,手持与连接仍不对 CPF01 手持传输错误2 传输发生5次以上错误。

A.99无错误 操作状态不正常安川伺服驱动器马达维修 安川伺服放大器专业维修现场：安川伺服驱动器维修经验总结：1，示波器检查驱动器的电流监控输出端时，发现它全为噪声，无法读出，故障原因：电流监控输出端没有与交流电源相隔离(变压器)。

处理方法：可以用直流电压表检测观察。2，电机在一个方向上比另一个方向跑得快，故障原因：无刷电机的相位搞错。处理方法：检测或查出正确的相位。故障原因：在不用于测试时，测试/偏差开关打在测试位置。处理方法：将测试/偏差开关打在偏差位置。故障原因：偏差电位器位置不正确。