

富士伺服电机维修

产品名称	富士伺服电机维修
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:为你降低成本，创造价值
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

，位置误差包括跟随误差、轮廓误差和定位误差等。漂移是指数控机床的指令值为零时，伺服器坐标轴仍然继续移动的现象，位置误差和漂移不仅会影响加工部件的加工质量，严重时还会发生撞车，给数控机床带来物理损伤。进给伺服系统发生上述故障时，一般可通过伺服维修操作说明进行排除，如果时参考伺服维修操作说明也无法排除的故障则需要具体问题具体分析解决。伺服电机维修电机振动故障时可以对机械进行安装检查和调整，并保证伺服电机速度和位置检测的准确性，由于数控伺服系统中电子元件较多，伺服器维修还需要检查有无外部干扰和影响，并且对伺服驱动单元的参数进行排查。

通过检查确定伺服故障类型，伺服器维修中机械故障应予以及时解决，如果伺服器维修的是电气故障则需要具体确认故障发生的位置，通过伺服器维修或者元器件更换等手段对伺服器故障进行维修处理。焦炭生产过程中会遇到变频器上电，不启动、不运行，但是变频器显示过电压报警而且不能复位。变频器维修检测时应首先检查直流母线电压是否稳定，如果是供电电压不稳，造成供电电压超过变频器额定电压值则会出现过电压故障；使用万用表对变频器直流端子电压进行测量，如果测试电压与显示电压不一致，则可以确定造成变频器维修故障的原因为直流电压检测电路元件出现问题。另一种造成变频器维修原因情况是变频器在减速运行中报过电压故障，此类变频器维修故障多出现在由高频转低频的过程中。

如不能及时解决变频器内部直流母线长时间处于高报警状态，就很容易造成变频器内部模块烧毁。首先在变频器维修检测变频器减速时间参数设定是否因设置时间过短因素；其次检查维修变频器电源侧电压是否过高因素；最后检查变频器制动回路部分是否存在发热、异响等情况。由于焦炭生产过程中存在粉尘、震动等不利因素，容易造成变频器制动回路中一些电阻元件的问题，因此，变频器维修时检测制动回路是焦炭生产过程现变频器过压故障时检查的重点。变频器发生通讯故障一般都能复位，通常不会损坏变频器设备，但对生产总造成不必要的麻烦。维修变频器通讯故障的原因主要有两方面，一种情况是变频器线缆故障，维修变频器线缆故障的方法比较简单，检查变频器线缆和通讯板即可。

另一种情况是变频器通讯干扰，而造成干扰的原因则比较复杂，需要结合实际生产情况来具体分析。变频器维修中常见的干扰类型包括静电耦合干扰、静电感应干扰、电波干扰、电源线传导干扰、接地干扰等等。变频器维修预防干扰措施主要以下几种：装有变频器的控制柜以及线缆应尽量远离大功率变压器

和电动机等干扰源；变频器的动力电缆应与控制信号线缆平行走线，弱电压电流控制电缆应尽量远离易产生电弧的断路器和接触器；控制电缆采用屏蔽、绝缘电缆，确保屏蔽电缆与电缆导体同长；降低变频器载波频率以减少干扰。西门子高压变频器报“ DrivenotC00MIICATING ”（驱动器不通讯）、“ FatalstartupfaultInterutfailure ”（致命启动中断故障）。

变频器故障报亮，无常开机工作。维修变频器柜体及控制单元，进行变频器灰尘清扫，重新插拔插件后出现“ InputProtectionFault ”（输入保护）、“ AllBlowersnotAvail ”（所有风机不工作）、“ BLWTCE34Alarm ”、“ BLWPCE33Alarm ”、“ BLWTCE32Alarm ”、“ BLWPCE31Alarm ”、“ A/DhardwareAlarm ”（A/D硬件报警）等故障，变频器控制柜指示灯无一亮，控制面板power灯、fault灯长亮。变频器维修人员检测变频器电压输出A相、C相为3kV，B相为6kv，频率在40~60Hz之间波动。开关全停之后检测A、C相电压1.5kV左右。