

鲍米勒伺服电机维修

产品名称	鲍米勒伺服电机维修
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

从变频器维修调整内部参数设定方面想办法进行维修和检测，在参数设定中，主要是两方面，一是减速时间调整修改，二是开启过压自处理功能。假如工艺流程设计中没有限定负载减速时间，可以适当延长减速时间，使负载动能缓慢释放，时间要线性修改，不宜大跨度更改，以不引起中间直流回路过压为限。分析变频器工艺流程，为变频器负载突变寻找解决办法，这种变频器维修方法一般适用于变频器负载突变，电机进入再电状态，引起过压保护故障。对于变频器这种故障情况，可以仔细分析变频器工艺流程，找出可能导致变频器负载突变的流程，再进行流程调整，减少负载突变发生的可能。如果变频器流程调整也无法避免负载突变的发生，而负载突变又有规律可循，则可以通过控制系统。

在负载突变前，将变频器的输出频率做出相应调整，减少负载端过多的再生能量回馈到中间直流回路，从而维修变频器过电压问题。采用增加变频器制动电阻的方法来进行变频器维修过电压故障，功率小于7.5kW的变频器，中间直流回路设计方式为有控制单元和制动电阻。滤波电容C两端并接制动电阻Rb和晶体管T，当中间直流回路的电压升高到超过限定值时，就会令到晶体管T导通，电路接入制动电阻Rb，将回路中的再生能量在制动电阻上转变为热能消耗掉。功率大于7.5kW的变频器维修时需根据变频器实际工作情况外加控制单元和制动电阻，可以将多余的再生能量释放掉。增加变频器的中间直流回路电容用于变频器维修过电压故障，变频器中间直流回路里的电容对回路电压稳定起到很关键的作用。

可以提高变频器回路承受能力。适当增大容量或者对因为长时间运行造成容量下降的电容进行更换是进行变频器维修过电压保护故障的有效方法。变频器维修进行并联直流母线吸收解决变频器过电压故障方法，这种变频器维修方法适用于多电机传动系统，每台电机都需要一台逆变器，所有逆变器并接在一条公共直流母线上。变频器系统中往往会有一台或数台电机在正常工作时处于制动状态，产生的再生能量会通过并联的直流母线，被其他处于电动状态的电机所吸收。不能完全吸收时，再通过制动电阻消耗。变频器维修中间直流回路过压保护故障是变频器一个硬件弱点，在排除维修变频器此故障时，关键是要根据变频器故障现象，结合变频器参数设定、控制系统运行情况以及工艺流程。

找出变频器故障所在，然后制定变频器维修解决办法。伺服器维修参考点故障：找不准参考点和找不到参考点是数控机床伺服回参考点故障的最常见两种类型。参考点开关挡块位置设置不当是伺服器维修找

不准参考点的主要原因，将开关挡块位置进行重新调整即可消除故障。伺服器维修第二种找不到参考点故障故障，故障原因可能是零标志脉冲信号失效（包括信号未产生或在传输中丢失）或回参考点减速开关的信号所致。在伺服器维修排除故障之前，首先弄清楚数控机床的回参考点方式，然后分析伺服器维修故障现象，可以对参考点开关和机床外部的挡块进行预先检测，观察PLC接口I/O状态指示信号（CNC系统）；然后对编码器的零标志脉冲信号进行检测。伺服器维修案例：一台发那科系统的数控车床在进行回零作业时。

X轴的回零动作运行正常，但X轴硬件超程的机床系统故障引起急停报警，而Z轴的回零控制此时显示正常。伺服器维修方式过程：维修方式参考回参考点的控制原理并结合故障现象，得出伺服器出减速信号是否正常的判定，另外观察零标志脉冲信号（位置检测装置上）是否正常。故障产生原因多是由伺服系统轴板故障和X轴进给电机的编码器故障引起。鉴于正常的Z轴回零动作，可使用交换法进行伺服器维修判断故障的发生部位。交换之后，容易出现X轴回零操作正常而Z轴回零报警的情况，基本可确定故障是在系统轴板上的。更换轴板，恢复机床的正常运作。直流主轴伺服器维修故障主要表现为停转、速度异常、电机振动和主电路过电流报警等。相较于交流主轴伺服器维修故障的主要表现方式为电机过势、熔丝熔断等。