

施耐德触摸屏维修

产品名称	施耐德触摸屏维修
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	江苏省常州市武进经济开发区政大路1号力达工业园4楼
联系电话	13961122002 13961122002

产品详情

但伺服电机因为长期连续不断使用或者使用者操作不当，会经常发生电机故障。伺服电机的维修需要专业人士来进行，以下就是伺服电机发生的几个常见的故障问题的维修方法。启动伺服电机前需做的工作有哪些测量绝缘电阻（对低电压电机不应低于0.5M）。测量电源电压，检查电机接线是否正确，电源电压是否符合要求。检查启动设备是否良好。检查熔断器是否合适。检查电机接地、接零是否良好。检查传动装置是否有缺陷。检查电机环境是否合适，清除易燃品和其它杂物。电机本身：轴承内外圈配合太紧。零部件形位公差有问题，如机座、端盖、轴等零件同轴度不好。轴承选用不当。轴承润滑不良或轴承清洗不净，润滑脂内有杂物。轴电流。使用方面：机组安装不当。

如电机轴和所拖动的装置的轴同轴度一合要求。皮带轮拉动过紧。轴承维护不好，润滑脂不足或超过使用期，发干变质。伺服电机三相电流不平衡的原因是什么三相电压不平衡。电机内部某相支路焊接不良或接触不好电机绕组匝间短路或对地相间短路。接线错误。伺服电机是一个典型闭环反馈系统，减速齿轮组由电机驱动，其终端（输出端）带动一个线性的比例电位器作位置检测，该电位器把转角坐标转换为一比例电压反馈给控制线路板，控制线路板将其与输入的控制脉冲信号比较，产生纠正脉冲，并驱动电机正向或反向地转动，使齿轮组的输出位置与期望值相符，令纠正脉冲趋于为0，从而达到使伺服电机精确定位与定速的目的。观察电机运转时碳刷与换向器之间是否产生火花及火花的程度进行修复只是有2~4个极小火花。这时若换向器表面是平整的。大多数情况可不必修理；

是无任何火花。无需修理；有4个以上的极小火花，而且有1~3个大火花，则不必拆卸电枢，只需用砂纸磨碳刷换向器；如果出现4个以上的大火花，则需要用砂纸磨换向器，而且必须把碳刷与电枢拆卸下来。换碳刷磨碳刷。换向器的修复换向器表面明显地不平整（用手能触觉）或电机运转时火花如第四种情况。此时需拆卸电枢，用精密机床加工转换器；基本平整，只是有极小的伤痕或火花，如第二种情况I口1以用水砂纸手工研磨在不拆卸电枢的情况下研磨。研磨的顺序是：先按换向器的外圆弧度，加工一个木制的工具，将几种不同粗细的水砂纸剪成如换向器一样宽的长条，取下碳刷（请注意在取下的碳刷的柄上与碳刷槽上做记号，确保安装时不致左右换错）用裹好砂纸的木制工具贴实换向器。

用另一只手按电机旋转方向，轻轻转动轴换向器研磨。伺服电机维修使用砂纸粗细的顺序先粗后细当一张砂纸磨得不能用后，再换另较细的砂纸，直到用完最细的水砂纸（或金相砂纸）。带换相信号的增量式编码器的UVW电子换相信号的相位与转子磁极相位，1) 用一个直流电源给电机的UV绕组通以小于额定电流的直流电，U入，V出，将电机轴定向至一个平衡位置；2) 用示波器观察编码器的U相信号和Z信号；3) 调整编码器转轴与电机轴的相对位置；边调整，一边观察编码器U相信号跳变沿，和Z信号，直到Z信号稳定在高电平上（在此默认Z信号的常态为低电平），锁定编码器与电机的相对位置关系；5) 来回扭转电机轴，撒手后，若电机轴每次自由回复到平衡位置时。

Z信号都能稳定在高电平上，则对齐有效。绝对式编码器的相位对齐对于单圈和多圈而言，差别不大，其实都是在一圈内对齐编码器的检测相位与电机角度的相位。目前非常实用的方法是利用编码器内部的EEPROM，存储编码器随机安装在电机轴上后实测的相位，1) 将编码器随机安装在电机上，即固结编码器转轴与电机轴，以及编码器外壳与电机外壳；2) 用一个直流电源给电机的UV绕组通以小于额定电流的直流电，U入，V出，将电机轴定向至一个平衡位置；3) 用伺服驱动器读取绝对编码器的单圈位置值，并存入编码器内部记录电机角度初始相位的EEPROM中；4) 对齐过程结束。在进给时出现窜动现象，测速信号不稳定，如编码器有裂纹;接线端子接触不良。