

# 欧陆直流调速器维修

产品名称	欧陆直流调速器维修
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: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

当主轴与进给同步配合加工时，要依靠主轴上的脉冲编码器检测反馈信息，若脉冲编码器或连接电缆线有问题，会引起上述故障。通过调用I/O状态数据，观察编码器信号线的通断状态，发现不正常，故取消主轴与进给同步配合，用每分钟进给指令代替每转进给指令来执行程序，判断出故障是与编码器有关。更换维修编码器后故障消失。伺服维修例2一台配套SIEMENS810M的加工中心，在手动移动X轴时，CNC出现ALM1040报警。伺服维修ALM1040报警的含义是“到达DAC输出极限”，根据810伺服系统的特点，以上报警的实质是X轴运动时的位置跟随误差超出了参数设定的允许误差范围，导致DAC转换的输出值超过了参数NC ~ MD2680设定的范围。

根据伺服维修故障是在手动时出现此报警通常与伺服驱动系统的工作状态有关。检查CNC与驱动器的连接，测量后确认在移动X轴时，驱动器的速度给定输入有电压，但实际X轴电机未转动，因此，确认故障是由于驱动器引起的。经查，发现驱动器的“使能”信号连接不良，使得驱动器未正常工作，引起了位置超差。伺服维修系统发生故障时，在CRT或操作面板上显示报警内容或报警信息；在驱动装置上用报或数码显示管显示驱动装置的故障；主轴或进给工作不正常，但无任何报警信息，这种情况较常出现。位置控制出现故障时往往在CRT上显示报警号及报警信息，大多数情况下若正在运动着的轴实际位置超过机床参数所设定的允差值，则产生轮廓误差报警。致力于做国内值得信赖的伺服电机维修企业。

及时为客户提供高品质的维修服务和技术支持-莫先生，我公司是专业从事全球品牌交直流伺服电机维修，磁电、光电编码器维修，旋转编码器维修，伺服电机编码器改造，码盘破损维修，磁铁脱落，轴断裂维修，电流大烧线圈维修等工控一体化技术解决方案企业。注:常常会有新客户把编码器和伺服电机搞混，这里说一下带有编码器的电机才是伺服电机。一台完整的伺服电机分为两部分，一是编码器电气部分，二是电机机械部分。它们是一个整体组合，维修时缺一不可（使用分立式编码器除外）。伺服电机维修是一门复杂的技术服务行业。最近几年，伺服电机使用越来越广泛，中国大陆市场的使用量随之激增，伺服电机维修这种技术服务需求也越来越迫切。由于国内使用的伺服电机大都是进口产品。

技术含量很高，国外的伺服电机生产商为了垄断维修服务市场，采取了非标准的编码器或是非标准的安装方式，使伺服电机维修变得比较困难，形成了伺服电机维修是一门杰出的技术本领。伺服电机维修分为机械部分维修和电气部分维修。机械部分维修为轴承损坏更换。相对于普通电机的维修，只是轴承上特殊了。因为大多数伺服电机是同步电机，转子上带磁极，用普通材料不能够解决问题，所以材料定制变得尤其关键，同时对位要求也比普通电机更高。电气部分维修主要为绕线、磁铁和编码器的维修。只要根据原有电机的线路和线径绕回去就可以了，前提是选用优质的铜线。充磁需要有一定技术含量，通常为机外充磁与拆开充磁，前者适合一些定子磁场的充磁；