

西门子PLC300电源模块维修

产品名称	西门子PLC300电源模块维修
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

来自变频器维修时负载侧的过电压。富士变频器过电压主要故障原因来自变频器负载侧，主要原因为：当变频器电机带动大负载减速时，因为变频器设置的减速时间过短，变频器输出频率下降的较快时，而因为电机自身负载由于自身惯性很难按照变频器输出频率对应的转速运行，即电机运行速度比变频器设定的速度要高，电机转子转速超过了同步转速，此时电机转差率为负值，造成电机处于发电状态，通过变频器的逆变回来对直流储能电容进行充电导致整流模块的直流母线电压上升引发过电流。

在富士变频器维修过电压故障原因中因为变频器供电电压存在强大的电压冲击时引发的过电压故障，电机在加速/减速的过程中，变频器电机因惯性无法及时与变频器的频率相匹配，而造成电机处于发电状态，电能通过逆变器作用于变频器的储能电容而致使发生过电压故障。

我公司收到一台伺服电机维修和配套伺服驱动器维修，品牌是松下A5系列，送到公司进行维修时已经进行位置控制模式，伺服器的控制模式是以plc发脉冲的形式驱动伺服电机转动。通过调节电子齿轮比，得到相应的转速，当然是以脉冲加方向的形式控制，其他伺服器维修的一些参数是按照伺服器维修手册进行设定，主要维修设定的是位置控制模式常用的几个参数，其他伺服器参数保持默认参数

伺服器维修完毕后对伺服电机和伺服驱动器进行通电检测，伺服电机与伺服驱动器接线完全ok，伺服的I/O控制线，编码器线，以及电源线和控制线，完全按照伺服器维修图纸所接，检查没有发现接线有什么问题。

通电调试：第一次调试，使用松下的一款软件进行调试完成后电机按照之前设置的参数进行运行，运行一切正常没有发现任何问题。但是按下启动按钮后，电机开始转动，在没有停止信号的前提下，电机突然停止运行，而且发出吱吱的声响，然后伺服驱动显示ERR16.0报警，关闭总电源，对伺服器维修检查手动播动电机的轴（没有带任何负载），转一圈，发现伺服电机在转动的中间有卡顿的现象，单不是完全卡死，一顿一顿的，然后一圈大概有个两三个点的位置，会有这种卡顿现象，就像电机的一圈被分成了三部分，到每个部分都会停一下。重启伺服，伺服电机不运行直接显示ERR16.0警报。