

西门子810T伺服电机维修

产品名称	西门子810T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

机械方面如电机冷却风扇损坏或刮擦电机外壳，电机固定不稳等。这方面的情况好处理一些，只要能找到噪音源，一般好处理。2电气方面变频器载波频率设置太低可以适当把载波频率设置高些，但这时又会带来一些问题，如果载波频率调得太高，又。

会对其它设备造成干扰，尤其是当采用PLC通讯方式时。因此要根据现场的实际情况设置载波频率。电机共振有时，电机在运行时的某一频段会产生机械共振。这时可以利用变频器的跳频设置方法。一般变频器都有“跳频”设置，其作用是：设置电机共振的频率，当变频器运行到此。

频段时，跳过此段频率，避免电机产生共振。电机带负载能力降低有时电机长时间使用后，或电机质量不好，带负载能力会降低。这里电机的噪音也会比正常时大。变频器高次谐波大变频器高次谐波成份大时，容易造成电机震动增大，转速产生抖动，不稳定，并且增大。

电机噪音。这里加装AC（输入侧）和DC（输出侧）电抗器。皮带出现异响基本上有以下原因:一，张力过高二，张力过低三，带轮破损四，皮带型号和带轮不对应故障现象：机电后，刀库原位继电器吸合，启动CNC，出现报警。

。月24日一台北京机电院的VMC750E年出厂)加工中心，系统FANUC 0MD。排除过程：机床一上电，未启动CNC，继电器就吸合，说明系统的I/O板有输出，根据经验，多半是板子的输出放大元件或其它有击穿或短路。报警是。

RAM奇偶校验错误，在同时按住删除+复位键，启动CNC，清除参数，以上报警消除，这是重新输入参数，系统重新启动，又出现报警，怀疑存储板或主板坏了，由于无备板，只好暂时不管，就修I/O问题。拆下I/O板。

A16B对照原理图，刀库原位继电器由M19输出，在M19找到脚位，查找与它相通的是哪一个集成块，最

后找到TD62107P元件见图，经与相同元件比较测量，其脚导通，其它都没有导通，证明此TD62107P。

集成块损坏。通过网络找到一家卖集成块的商家，报价10元，运费20元。由于本人无相应工具，收到元件后找了一家维修电脑的，换完集成块，立即安装上机床，开机，继电器没有吸合，再启动CNC报警也没有了。控机床无。

报警故障的诊断和维修方法笔者在实际工作中曾遇到过多次无报警的故障，维修的难度较大。现结合实例，将这类故障的诊断和维修方法介绍如下。X轴不执行自动返回参考点动作该机床为某研究所生产的JCS-018立式加工中心，数控系统为。