

西门子802S伺服电机维修

产品名称	西门子802S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

换刀时，变电站突然停电，造成换刀时机械手卡死，恢复供电后，便出现上述故障。将其频率重新设定为35Hz之后，故障排除，机械手恢复正常。旋转工作台在升降或旋转过程中，发生奇数定位正确，偶数定位不准机床与系统如故障。

2中所述。故障发生后，机床无任何报警，当定位不准时，机床不能工作，但将工作台重新升降一次后，定位又正确了，机床又能继续进行工作。根据该故障现象，我们怀疑是旋转工作台电动机上的旋转编码器松动或定位不准所造成。但反复。

调节旋转编码器以及修改与旋转编码器有关的参数，均不能排除故障。该驱动系统与刀库电动机驱动系统相同，我们采用替换法进行交换。当将刀库驱动系统换到旋转工作台后，故障消除。而将旋转工作台驱动系统换到刀库后，刀库便发生找不。

到正确刀号的故障。通过这样检查，我们便确定工作台驱动系统发生了故障。该驱动系统为SIMODRIVE 611-A进给驱动装置。通过查阅该驱动系统手册及对该驱动系统故障的分析，一致认为：该驱动装置无硬件故障。上述故障的发生主要是由于长期运行后机。

械运动部件磨损，电气元件性能变化等原因，引起伺服系统与被拖动的机械系统没有实现最佳匹配所致。由技术资料可知：这种情况可以通过调节速度控制器的比例系数KP和积分时间TN，来使伺服系统达到既有较高的动态响应特性，而又不振荡的最佳工作状。

态。我们参考刀库电动机驱动装置上的KP刻度和TN刻度对旋转工作台驱动系统进行微调后，故障得以排除。无报警故障在数控机床的故障中占有较大的比例。故障的产生通常是由于电源电压，液压，气动，油污，环境温度等外部条件的影响所致。如本文中故障所述。另外。

数控机床在使用较长时间后，由于元器件老化，机械零件磨损，也将使系统与机械部分的匹配产生问题

，而导致无报警故障的产生，如本文故障4所述。因此，重视数控机床的使用环境，加强对数控机床的维护保养，是减少无报警故障发生机率的根本途径，是。

可用于扳动在圆周方向上开有直槽或孔的圆螺母。端面带槽或孔的圆螺母扳手：可分为套筒式扳手和双销叉形扳手。弹性挡圈装拆用钳子：分为轴用弹性挡圈装拆用钳子和孔用弹性挡圈装拆用钳子。弹性手锤：可分为木锤和铜锤。拉带锥度平键工具：可分为冲击式拉锥度平键工具和抵拉式拉锥度平键工具。拉带内螺纹的小轴。保证数控机床正常工作的重要手段。数控机床常用的维修工具和仪器—圆锥销工具。常用的数控机床维修工具1.拆卸及装配工具单头钩形扳手：分为固定式和调节式。