

# 西门子6RA28直流调速器维修

产品名称	西门子6RA28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

定向控制方面的故障定向控制是加工中心上重要功能，在该控制器上，有一专门用于对定向进行控制的电路板SF - OR，在该系统中定向检测元件以“磁感应”式的使用较多。因此，在修理时要以检查该元件为主。常见故障现象。

2.1 机床在工作中主轴不停旋转，出现T010100报警（M300数控系统）。该现象在DM4800加工中心上出现过。检查加工程序，发现主轴不停旋转时下一步应进行刀具交换，因此是定向没有完成。使用手动方式检查定向功能，发现动作时有时无，因此判定磁传感器故障，经更换后正常。

2.2 主轴在进行定向时，有时要转数圈才能完成（MAZAK加工中心）。根据故障现象分析，故障是磁传感器的灵敏度下降引起，经在允许范围内进行调整无效，只能更换。2.3 定向位置偏离较多。机床在使用数年后有可能会出现定向偏移现象，可通过对参数或磁体调整来解决，使主轴停在理想的位置。

3 主轴电机部分的故障三菱主轴电机与其它电机有区别，该电机为变频电机，使用速度传感器检测，因传感器正反信号不一致会在旋转时震动和噪音。当有这种现象时应测量输出信号幅度，进行调整，如调整无效应更换。速度传感器安装时检测齿轮与感应头的间隙有要求，应按标示的数值安装，过大或过小都对信号有影响。

电机的冷却依靠后面的换气风扇，使用年久因轴承损坏，油垢堆积使风叶被卡不能对电机进行通风冷却，在电机工作时间较长后会出现过热，购买原装风扇电机时间长，价格高，可使用质量较好的换气扇电机改装或替换，效果一样。

数控系统软件故障是数控机床检修中的一大难点。软件故障包括人为的数据调整与设置错误造成加工程序出错，电路故障引起的存储器数据错误，系统程序和参数的改变或丢失，外部干扰引起的存储数据出错，更换空白存储器引起的数据错误，存储器数据初始化操作后引起的数据不合适等。排除软件故障，就是更正存储器中错误的系统数据。

当前数控技术正随着计算机技术的迅速发展而发展，维修者需要不断学习。当在维修中遇到疑难故障和按常规思路解决不了的故障时，要检查一下故障是否因为系统软件数据错误引起的。1.一台配套FANUC 15MA数控系统的龙门加工中心，在启动，进入可操作状态后，X轴出现高频振荡，电动机产生尖叫，系统无任何报警。

观察X轴拖板，发现实际驱动板振动位移很小，但触摸电动机输出轴，可感觉到转子在以很小的幅度，极高的频率振动，且振动的噪声来自X轴伺服电动机。此振动无论是在运动中还是静止时均发生，与运动速度无关，基本上可以排除测速发电机，位置反馈编码器等硬件损坏。根据经验，这种故障可能是CNC中与伺服驱动有关的参数设定，调整不当引起的，且由于机床振动频率很高，因此时间常数较小的电流环引起振动的可能性较大。