

西门子6RA23直流调速器维修

产品名称	西门子6RA23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

SIEMENS系统的软件设计较复杂，功能也较强，通常都要用编程器，计算机进行安装与调试。而且在有的系统中（如：810/820），包括PLC程序在内的大量数据都是存储在电池供电的RAM之中，这些数据一旦丢失，必须对机床进行重新调整，甚至于需要重新编制PLC程序，因此必须重视对系统软件及数据的保护。

SIEMENS 810系统中，情况与FANUC系统类似，当软件出错时，也需要进行初始化操作，但它与FANUC系统不同，可以保留RAM数据。为了防止在初始化操作过程中，对系统的参数，用户程序存储器可能出现的总清，初始化操作应按照以下步骤进行：按住系统面板上的诊断键（有“眼睛”标记的键），同时接通系统电源，系统显示初始化页面。按下系统功能键，“INITIALCLEAR”，选择初始化操作。注意 系统显示初始化内容选择页面。注意：这时切不可选择其中的任何一项内容！否则，对应的选择内容将被清除。按下系统功能键“SETUP ENDPW”，进行系统初始化操作。系统在完成初始化操作后，恢复正常工作状态。

4.一台采用三菱M3A系统的加工中心，进行螺纹加工时，动作正常，但螺纹的最后两牙每次都被拉坏。数控机床的螺纹加工与系统的机床参数相关，维修时首先对系统的参数（包括基本参数，轴参数，主轴参数，同步增益等）进行了检查与调整试验，发现螺纹加工的动作正常，参数改变有效，证明系统的螺纹加工功能有效，但故障现象仍然存在。因此，维修时进一步检查了加工程序，其程序段为G84 Z-20F1.0 P600 S500。

由于机床螺纹加工功能有效，动作正确，因此分析故障原因可能是程序编制不合理引起的。根据G84固定循环的特点，考虑到拉坏的是螺纹的最后两牙，维修时对程序作了如下调整：G84 Z-20 F1.0 P1000 S500，即延长了底部的停留时间，经修改程序后，螺纹加工正常。

配套 伺服驱动器，在开机调试时，系统出现ALM361～ALM363报警。YASKAWAJ50M系统出现ALM361-ALM363报警“X，Y，Z轴位置编码器错误”。此故障产生的原因较多，可能是编码器不良，驱动器

与CNC的连接不良，CNC的参数设定错误等等。检查发现，该机床驱动器与CNC的连接正确，单独工作伺服驱动器动作正常，CNC参数设定无误，而X，Y。5.一台采用YASKAWAJ50M的加工中心Z轴亦不可能同时出现编码器或驱动器的同一故障，从而排除以上原因。

进一步分析故障可能的原因，并参照YASKAWA公司同类系统的使用说明书的维修说明，发现故障可能的原因与伺服驱动器的“零速电平”设定参数Cn-0B的设定值有关，检查驱动器的参数设定，发现此值均为“0”。更改此参数，设定为20后，故障排除，机床恢复正常工作。