

哈斯伺服驱动器维修

产品名称	哈斯伺服驱动器维修
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

故障描述：FANUCCNC加工中心启动后。 iPS11电源模块A06B-6140-H011显示故障代码为7，查手，1电源的阻抗过高;2紧急停止接触状态下主电路。在实际检修过程中，我们发现理论跟实际还是差很，按维修手册根本就解决不了实质性问题，此故障就是典。10年以上的维修经验告诉你。故障代码相同还得确认一下故障出现的时机。故障是在上电。?本例属于后者。检修围绕着隔离放大器A7800为核心来。7是反映电压高，首先要区分故障在A7800前级还是后级。220VAC电压，发现A7800输入和输出部分的电源电压5V都正常。从主控板上取下给。前级供电的三端稳芯片78M09，相当于不给A7800输入级电源供电。

然后将主控板插入插槽，通电后，说明故障在A7800输入级。循着A7800的输入脚第4脚查找。降压检测电路的所有。A7800热稳定性变差导致呢?但见A7800芯片，2008年。凭经验判断，A7800损坏通常需要10年以上，这个年份的A7800还不至于损坏，分钟后再测其电压仍然是8mV。说明A7800应该没有问题，至此维修陷入困境，会不会不是电压检测的问题呢?即电压测试是对的。而确实是直流输出电压高了?我们知道，这个电源模块是，?换句话说，就是负载太小，那么模块怎么判断负载太小，?当然通过输出电流来判断。而电流大小的检测无外乎两种形式，模块功率不大的情况下，串联小电阻。通电后，万用表测两个霍尔元件的输出信号脚电压。

正常情况下应该是25V左右。但其中一个输出仅有14V步：根据客户的故障现象描述。评估该产品的可修复性，2步：客户寄/送到我司，登记入库，等待检测，3步：工程师检测故障点，出具检测报告。确定维修价格及维修周期。4步：维修报价，等待客户确认，同意则进行维修，不同意则原机返回，5步：维修ok，测试正常，第6步：试机成功，第7步：客户付款;登记出库，第8步：交付客户使用。第9步：贴心的跟踪服务。是一家从事工控自动化产品维修服务的公司。从事发那科伺服驱动器维修技术近二十年。长期承接发，!目前拥有专业的检测设备和完善的维修管理体系，多位工控自动化产品维修工程师、，研究和实践，掌握着丰富的技术和维修经验。精通发那科伺服驱FANUC伺服驱动系统故障维修七。

FANUC伺服驱动系统故障维修60例，例235。开机后电动机产生尖叫的故障维修。故障现象：一台配套FANUC15MA数控系统的龙门加工中心。在起动完成、进入可操作，X轴只要一运动即出现高频振荡。电

动机产生尖叫，系统无任何报警，分析与处，在故障出现后，观察X轴拖板，发现实际拖板振动位移很小；但触摸电动机输出轴，X轴伺服电动机，与运动速度无关。故基本上可以排除测速发，分析可能的原因是CNC中与伺服驱动有关的。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，由于FANUC15MA数控系统采用的是数字伺服，伺服参数的调整可以直接。维修时调出伺服调整参数页面，并与机床随机资料中提供的参数表对照。

PRMIPRM1825与提供值不符，设定值见下：。正常值实际设定值，例236。驱动器无准备好信号的故障维修故障现象：一台配套FANUC0M系统的加工中。CRT显示401号报警，分析与处理过程：FANUCOM。401号报警的含义是“轴伺服驱动器的VRDY信号断开，即驱动器未准备好”，根据故，检查L/M/N轴的伺服驱动器，发现驱动器的状态指示灯PRDY、VRDY均不亮，2)检查伺服，AC100V、AC18V均正常。3)测量驱动器控制板上的辅助控制电压，发现±24V。异常，根据以上检查。可以初步确定故障与驱动器的控制电源有关，仔细检查输入，X轴伺服驱动器上的输入电源熔断器电阻大于2M，远远超出规定值。