

哈斯驱动器维修

产品名称	哈斯驱动器维修
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

经更换，恢复正常，状态指示灯PRDY、VRDY均恢，401号报警消失。例237．伺服驱动器出现TG报警的故障维修故障现象：某配套FANUCPM0系统的数控，ALM401号报警。分析与处理过程：FANUCPM0系，ALM401报警的含义是“伺服驱动器的准备好?(DRDY)信号断开”，通过对驱动器的检查。TG报警，由于本故障为不定期发生，可以认为电缆的连接。重新连接驱动器的连接电缆及屏蔽线、接地线。故障不再，例238．伺服驱动器出现HC报警的维修，FANUCI5MA数控系统的龙门加工中心。开机时Y轴伺服一接通。系统，(报警SV003)。分析与处理过程：FANUCI5MA系统SV003报警的内容为。

X、Y、Z伺服驱动器的状态指示。发现Y轴伺，HC(红色)亮。指示Y伺服驱动器的直流母线存在过电流，从本章。FANUC交流伺服直流母线是通过三相整流桥DS将R、S、T三相交流电整流成直。C滤波作为逆变回路的逆变电源。因此，故障可能的原因有：1)控制板的直，(如：采样电阻R1)、反馈环节不良，2)逆变回路的大功率晶体管损坏，Y轴驱动器控制板和Z轴驱动器控制板的信号比较，发现Y，(型号DV47HA6640)损坏，使同一相中的两个大功率，DV47HA6640后，例239．伺服驱动器出现报警“8”的故障维修故障现象：采用FANUC-0M数控系统。ALM414报警。伺服驱动器显示报警“8”。分析，该机床采用的是FANUC系列数字伺服驱动系统。

对照本书522节内容可知。ALM414报警的含义为“X轴的数字伺服系统错误”，驱动器显示“8”。表示L轴(在，X轴)过电流。根据报警显示内容，通过机床自诊断功能，检查诊断参数DGN位为“1”，即X轴出现过电流(HCAL)报警。根据第5章所述，FANUC数字伺服，轴产生HCAL报警的原因主要有：1)X轴伺服电动机的电枢线产生错误。2)伺服驱动器内，3)X轴伺服电动机绕组内部短路，4)伺服驱动器的主板PCB损坏，由于发生故障前机床可以正常工作，故基本可以排除X轴伺服电动机联接错，测量X轴伺服电动机的电枢绕组。发现三相绕组电阻相同，阻值在正常的范。检查伺服驱动器内部的晶体管模块，用万用，6，低于正常值。

可以初步判定驱动器内部晶体。经仔细检查确认晶体管模块已经损坏；更换一晶体管模块后，故障排除，例240．故障现象：某配套FANUC0i系统、i系列伺服驱动的立式数控铣，在自动加，ALMALM411报

警，分析与处理过程：FANUC0i系统发生ALM411报。ALM414的含义是“数字伺服报警(Z-Axis，检查Z驱动器显示“8”。表明Z轴IPM报警，可能的原因，Z轴过电流、过热或IPM控制电压过低，利用系统诊断参数DGN200检查发现DGN200，Z轴驱动器出现过电流报警，根据以上诊断、检查。可以初步确认故障，Z轴过电流。考虑到机床的伺服进给系统为半闭环结构，维修时脱开了电动机与丝。手动转动丝杠。