

哈斯伺服电机维修

产品名称	哈斯伺服电机维修
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

注意在正常。不会发生该报警，它往往发生在为进行检修而拔出印刷电路板再将，确保所有印刷电路板均安装牢固。如果即使在牢固安装存储印。 . 930号报警（CPU错误），CPU错误（异常中断），CPU板出故障。产生了通常运行中不会发生的中断。CPU的，更换主CPU板。如果在电源断开再接通时运行正常， . 945和946号报警（串行主轴通讯错误）。在第1个串行主轴中发生了通讯错误，：在第2个串行主轴中发生了通讯错误，在存储印刷电路板和串行主轴放大器之间的下列各点可能出现，I/O链路适配器之间的光缆中有断裂或脱开的现象，I/O链路适配器不良， . 960号报警（子CPU错误）。CPU错误（中断）。CPU印刷电路板出故障出现了通常情况下不会出现的中断。

CPU的外围电路出故障。更换子CPU印刷电路板。如果通过先断开电。然后又接通电源的方式可以恢复正常运行，则故障可能是由于噪声干扰引起， . 950号报警（保险丝熔断）。回路保险丝熔断。+24E回路中有过电流，+24E回路是用于I/O印刷电路板和，24E回路和0V或I/O电缆之间可能出现短路。在消除，数控维修--FANUC伺服驱动系统故障维修七第六章第一课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、进入可操作状态后,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。分析与处理过程: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,可感觉到转子在以很小的幅度、极高的频率振动:且振动的噪声就来自X轴伺服电动机。

考虑到振动无论是在运动中还是静止时均发生,与运动速度无关,故基本上可以排除测速发电机、位置反馈编码器等硬件损坏的可能性,分析可能的原因是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。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通过系统进行,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,发现参数PRMIPRMI825与提供值不符,设定值见下:参数正常值实际设定值将上述参数重新修改后,振动现象消失,机床恢复正常运行。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系统的加工中心,机床起动后,在自动方式运行下,CRT显示401号报警。

分析与处理过程:FANUCOM出现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”,根据故障的含义以及机伺服进给系统的实际配置情况,维修时按下列顺序进行了检查与确认:1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检查伺服驱动器电源AC100V、AC18V均正常,3测量驱动器控制板上的辅助控制电压,发现 $\pm 24V$, $\pm 15V$ 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。仔细检查输入电源,发现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。经更换熔断器后,再次测量直流辅助电压, $\pm 24V$, $\pm 15V$ 恢复正常,状态指示灯PRDY、VRDY均恢复正常,重新运行机床,401号报警消失。