

哈斯主轴电机维修

产品名称	哈斯主轴电机维修
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

为了确认故障部位。维修时首先在机床断电、松开机构的情况下。手动转动Z轴丝杠。未发现机械传动系统的异常，初步判定故障是由伺服系统或数控装置不良引起的。为了进一步确定故障部位。维修时在系统接通的情况下，利用手轮少量移动Z轴(移动距离应控制在系统设定的最大允许跟随误差以内，防止出现跟随误差报警)，测量Z轴直流驱动器的速度给定电压，经检查发现速度给定有电压输入，其值大小与手轮移动的距离、方向有关。由此可以确认数控装置工作正常，故障是由于伺服驱动器的不良引起的。检查驱动器发现。驱动器本身状态指示灯无报警。基本上可以排除驱动器主回路的故障。考虑到该机床X、Z轴驱动器型号相同。通过逐一交换驱动器的控制板确认故障部位在6RA26**直流驱动器的A2板。

根据SIEMENS6RA26**系列直流伺服驱动器的原理图，逐一检查、测量各级信号。最后确认故障原因是由于A2板上的集成电压比较器N7(型LM348)不良引起的：更换后。例264．故障现象：一台配套SIEMENS850系统、6RA26**系列直流伺服驱动系统的进口卧式加工中心，在开机后，手动移动X轴。机床X轴工作台不运动，CNC出现X跟随误差超差报警。分析与处理过程：由于机床其他坐标轴工作正常，X轴驱动器无报警。全部状态指示灯指示无故障。为了确定故障部位，考虑到6RA26**系列直流伺服驱动器的速度/电流调节板A2相同，维修时将X轴驱动器的A2板与Y轴驱动器的A2板进行了对调试验，经试验发现，X轴可以正常工作。

但Y轴出现跟随超差报警，根据这一现象，可以得出X轴驱动器的速度/电流调节器板不良的结论，根据SIEMENS6RA26**系列直流伺服驱动器原理图。测量检查发现，当少量移动X轴时驱动器的速度给定输入端57与69端子间有模拟量输入，测量驱动器检测端B1，速度模拟量电压正确，但速度比例调节器N4(LM301)的6脚输出始终为0V，对照原理图逐一检查速度调节器LM301的反馈电阻RRR21。偏移调节电阻RRRRR12，以及LM301的输入保护二极管VV2。给定滤波环节RCRV14。速度反馈滤波环节的RRRRCR4等外围元器件。

确认全部元器件均无故障。确认故障原因是由于LM301集成运放不良引起的；更换LM301后，机床恢复正常工作，CNC故障引起跟随误差超差报警维修故障现象：某配套SIEMENS PRIMOS系统、6RA26**系列

直流伺服驱动系统的数控滚齿机。分析与处理过程：故障分析过程同前例，但在本例中。当利用手轮少量移动Z轴，测量Z轴直流驱动器的速度给定电压始终为0。因此可以初步判定故障在数控装置或数控与驱动器的连接电缆上。检查数控装置与驱动器的电缆连接正常。确认故障引起的原因在数控装置。打开数控装置检查，发现Z轴的速度给定输出D/A转换器的数字输入正确。但无模拟量输出。从而确认故障是由于D/A转换器不良引起的。