

# HAAS伺服驱动器维修

产品名称	HAAS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

可通过更换速度控制，外部干扰。对于固定不变的干扰，可检查F/V变换器(CH2检测端子)。电流检测(C HII)端子，以及同步端。的波形。检查是否存在干扰。并采取相应的措施，对于偶然性干扰，只有通过有效的屏蔽、可，系统振荡。应观察电动机电流的波形是否有振荡，引起振荡的可能原因是RVI调整不当。测速机不良，超调当速度控制单元本身无故障时，造成系统超调的原因有下述几种：，伺服系统速度环增益太低或位置环增益太高。可以通过调整速度控制单元电位器RVI，提高速度环增益；SS。设定等措施解决，提高伺服进给系统和机械进给系统的刚性，单脉冲进给精度差产生这种现象的原因有以下几种：，机械传动系统的间隙、死区或精度不足。

应重新调整机械传动系统消除间隙，减小摩擦阻力，提高机械。伺服系统速度环或位置环增益太低，这时可以通过调整速度控制单元的电位器RVI解决，低速爬行在伺服进给系统元器件本身无故障时。造成低速爬行的原因有以下几种：。系统不稳定，产生低速振荡。机械传动系统惯量过大，对于这种情况，有时可以通过改变印制电路板上速度控制单元的S8设定(使其，以及重新调整RVI解决。圆弧切削时切削面出现条纹造成这一现象的原因有以下几种：，伺服系统增益设定不当。可以通过降低位置增益、提高速度环增益解决，检查、确认速度控制单元的CHII端子上的电流波形。确认电流是否连续，检查机械传动系统是否有连接松动、间隙等，。PWM速度控制单元的常见故障与维修。

无报警显示的故障维修FANUC PWM速度控制单元发生故障时，通常情况下系统显示器上可以，CRT可以显示报警号的故障外，还有部分故障在，上不一定能予以显示或不能予以指明具体的故障原因，这些故障主要有以下几类：，机床失控。移动和停止时机床振动。定位精度和加工精度差，速度控制单元和位置控制单元动作不正确，机床失控指的是机床在开机时或工作过程中突然改变速度、改变位置的情况，如：伺服起动，工作台停止时的突然向某一方向快速运动。正常加工过程中的突然加速等等。其故障的原因、，5-2，°方向上的椭圆时，可以通过调整伺服进给轴的位置增益进行调整，坐标轴的位置增益V——进给速度(mm/min)；——位置跟随误差()。

——位置增益(1/S)，诊断参数号在不同的系统上有不同的定义，在FANUC0C，DGN800~804；对于其余

系统，详见本书第2章第233节，调整速度控制单元上的电位器RV4(F/V)。可以改变同一进给速度下的位置跟随误差，调整RV4。使DGN800~804的值在上式计，+10%以内，且参与圆弧插补的两轴的位置跟随误差的差值必须控制在1%以内。速度控制单元上的指示灯报警在FANUC PWM速度控制单元的控制板上。右下部有7个报警指示灯，BRK、HVAL、HCAL、OVC、LVAL、TGLS以及DCAL；在它们的下方还有PRDY(位置控制，)和VRDY(速度控制单元已准备好信号)2个状态指示灯，其含义见表5-5。

速度控制单元状态指示灯一览表  
含义备注  
代含义备注  
位置控制准备好绿色  
OVC驱动器过载报警红色  
速度控制单元准备好绿色  
TGLS电动机转速太高红色  
驱动器主回路熔断器跳闸红色  
DCAL直流母线过电压报警红色  
驱动器过电流报警红色  
LVAL驱动器欠电压报警红色  
驱动器过电压报警红色  
PRDY灯亮。然后是VRDY灯亮，如果不是这种情况。则说明速度，报警。BRK为主回路熔断器跳闸指示，当指示灯亮时代表速度控制单元的主回路熔断器(参见图，、NFB2跳闸，故障原因主要有以下几种：。NFB1、NFB2。再进行开机试验，DS(Diodemodule)的整流二极管有损坏(可以参照图5-12主回路原理，ZNR(Surgeabsorber)有短路现象(可以参照图5-12主回路原理。