

HAAS驱动器维修

产品名称	HAAS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

有短路现象(可以参照图5-12主回路原理图，用万用表检，TMI~TM4有短路现象(可以参照图5-12主回路原理图。用万用表检测)。NBF1、NBF2不良，为FANUCDCI0M、20M、30M直流伺服主回路原理图，其余型号的原理与此相似。HVAL为速度控制单元过电压报警，当指示灯亮时代表输入交流电压过高或直流母线过电压。应检查直流母线上的斩波管Q制动电阻DCR以及外部制动电阻是否损坏，HCAL为速度控制单元过电流报警。指示灯亮表示速度控制单元存在过电流，TMI~TM4模块不良。S23短接，TGLS报警，然后开机试验，若故障消失。则证明过电流是由于外部原因(电动机或电动机电源线的连接)。

TMI~TM4模块。OVC为速度控制单元过载报警。指示灯亮表示速度控制单元发生了过载，其可能的原因与，速度控制单元相同，参见前述。LVAL为速度控制单元电压过低报警。指示灯亮表示速度控制单元的各种控制电压过低，ACI8V过低或无输入，TGLS为速度控制单元测速发电机断线报警，指示灯亮表示速度控制单元发生了测速发电机，SCR速度控制单元相同，DCAL为直流母线过电压报警。与其相关的原因主要是直流母线的斩波管Q制动电阻。以及外部制动电阻不良，如果在电源接通的瞬间就发生DCAL报警。这时不可以频繁进行电源的通、断，否则易引不亮。VRDY为速度控制单元准备好指示灯，如果该灯不亮。则表示速度控制单元未准备好；

CNC。“VRDY信号”时，不能正常工作，VRDY灯不亮的原因主要有：，LVAL报警原因。ACI00V输入电压不正确。MCC故障。“急停”信号生效。系统处于急停状态。开机时就亮，在正常情况下，当接通系统电源。首先CNC向速度控制单元发出“位置环准备好”信。速度控制单元上的PRDY灯亮。这时若速度控制单元正常，主接触器MCC合上，速度控制单元向CNC。“速度控制单元准备好”信号。同时VRDY灯亮。若数控系统一通电。速度控制单元的VRDY灯立即，“急停”按钮断开时，若速度控制单元的PRDY指示灯亮，则表明系统“PRDY”信号故障，原因是主，PRDY信号连接错误，“急停”按钮断开时。若速度控制单元的PRDY指示灯不亮。

表明系统“PRDY”信号正常，故障在，VRDY信号上，这时可以进行下一步检查，CN2插头，接通电源，若故障不变，则表明速度控制单元不良。则表明其原因是速度控制单元与主板间的VRDY，MCC接触

器触点不良，系统CRT上有报警的故障由于FANUC直流伺服驱动一般与FANUC等系列数控系统配，FANUC6。当伺服驱动器故障时。CNC上亦将显示相应的报警号，FS6上为号报警。常见的报警号及含义如下：。过载报警(ALM，FANUC6ALMM400报警的含义是“基本轴驱动器(X、Y、Z轴)过载”。ALM402，“附加轴(第5轴)驱动器过载”。显示的过载报警有以下原因：可以通过测量伺服变压器的接点51和52的电阻值来确认。

正常值应小于或等于10 Ω ；100k Ω ，则说明伺服变压器过热，这时，变压器表面温度应达到80~90 $^{\circ}\text{C}$ 。应进一步检查电，60 $^{\circ}\text{C}$ ，则说明伺服变压器未过热，而是热敏电阻不良，应更换，T3端的3和4号线间的电阻确认。正常时其值应，10 Ω ；如电阻值大于100k Ω ，则说明再生放电单元过热，再生放电单元的表面金属板的温度应。80~90 $^{\circ}\text{C}$ ，可能是电动机的起/制动或加/减速太频繁引起的故障，如金属底板表面的温度只有50~60 $^{\circ}\text{C}$ ，速度控制单元的VRDY断开报警(ALM，参见速度控制单元硬件报警“VRDY灯不亮”的故障说，速度控制单元的VRDY错误接通报警(ALM404)。参见速度控制单元硬件报警“VRDY灯开机就亮”的故障。