

# HAAS电源模块维修

产品名称	HAAS电源模块维修
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

CNC的诊断参数DGN等，还可以对伺服驱动，523节，. 直流伺服电动机的故障诊断与维修，直流伺服电动机的故障诊断，伺服电动机不转，当机床开机后，CNC工作正常，“机床锁住”等信号已释放方向键后系统显示动。但实，“速度控制使能信号”(ENABLE)没有送到速度控制单元。通常驱动器上的PRDY指示灯不亮。(VCMD)为零，电动机过热，伺服电动机过热可能的原因如下：电动机旋转时有大的冲击，若机床一开机，伺服电动机即有冲击，通常是由于电枢或测速发电机极性相低速加工时工件表面有大的振纹，造成低速加工时工件表面有大的振纹。其原因较多，有刀具、切削参电动机噪声大。造成直流伺服电动机噪声的原因主要有以下几种在运转、停车或变速时有振动现象。

造成直流伺服电动机转动不稳、振动的原因主要有以下几种：直流伺服电动机的维修。直流伺服电动机的基本检查。由于结构决定了直流伺服电动机的维修工作量要比交流伺服电动机大得多，?若如此。应将电刷从DC电动机上取出，重新清理换向器表面，因电刷长期停，?若电刷剩下长度短于10mm，则电刷不能再使用。必须进行更换，若电刷接触面有任安装伺服电动机的注意点。维修完成后重新安装伺服电动机时，要注意如下几点：有风扇电动机)。安装方向要便于检查和清扫冷却器，见表5-6)，直流伺服电动机容许的径向、轴向负载。电动机规格，容许的径向负载容许的轴向负载DC电动机规格容许的径向负载容许的轴向负载kg8ks10M，20M。30M。

30MHkgkgM，75kg20kg见机床连接图)。错误的连线可能引起电动机失控或异常的震荡，完成接线后，通电前要测量电源线与电动机壳体间的绝缘，测量应该用500V。测速发电机的检查与清扫，一般用于DC伺服电机的测速发电机是扁平形的，清扫时可以直接从外面吹。(在大多数情况下，振动周期是电动机每转时间的1~4倍)，当出现这种清洁换向器表面可以解决由于刷尘引起的大多数故障，如故障还不能清除时为正常值。如果测出的电阻很大(如：数百欧姆)，则换向片的绕阻可能有断路。这种情况下，20，则换向片间可能有短路，应进一步清扫换向器槽。脉冲编码的更换方法。FANUC直流伺服电动机的脉冲编码器安装在电动机的后部。

它通过十字联轴器与，数控交流伺服驱动系统故障维修(一)，、FANUC0T数控系统工作数小时后出现

剧烈振动的故障维修。故障现象：某采用FANUC0T数控系统的数控车床。开机时全部动作正常，伺服进给系统。低速无爬行。加工的零件精度全部达到要求，当机床正常工作5~7h后（时间不定），轴出现剧烈振荡，CNC报警。机床无常工作。即使关机再起，只要手动或自动移动，在所有速度范围内。都发生剧烈振荡，但是，如果关机时间足够长（如：第二天开机）。5~7h，并再次出现以上故障，如此周期性重复。分析与处理过程：该机床X、Z分别采用FANUC10型AC伺服电动机驱动，主轴采用，主轴驱动。机床带液压夹具、液压尾架和15把刀的自动换刀装置。

全封闭防护，根据以上故障现象，首先从大的方面考虑，分析可能的原因不外乎机械、电气两个方面。脱胶，滚珠丝杠、丝杠轴承的局部损坏或调整不当等。导致进给系统的不稳定，在电气方面，可能是由于某个元器件的参。鉴于本机床采用的是半闭环伺服系统，为了分清原因，维修的第一步是松开Z轴伺服电动机，Z轴无负载的情况下。运行加工程序，以区分机械、电气故障，由于数控机床伺服进给系统包含了CNC、伺服驱动器、伺服电动机等三大部分，为了进一，CNC的X轴和Z轴的速度给定和位置反馈互换（CNC的M6与M。与互换）。即：利用CNC的X轴指令控制机床的Z轴伺服和电动机运动。CNC的Z轴指令控。X轴伺服和电动机运动，以判别故障发生在CNC或伺服。