

# HAAS伺服电机维修

产品名称	HAAS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

驱动器无准备好信号的故障维修。故障现象：一台配套FANUC0M数控系统的加工中心，机床起动后。在自动方式运行下。显示401号报警，分析与处理过程：FANUC0M出现401号报警的含义是“轴伺服驱动器的VRDY信号断开，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，（1）检查L/M/N轴的伺服驱动器。（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，±15V异常，根据以上检查，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2MΩ，远远超出，状态指示灯PRDY、，均恢复正常，重新运行机床，数控交流伺服驱动系统故障维修（五）。

、伺服驱动器出现TG报警的故障维修，故障现象：某配套FANUCPM0系统的数控车床。在加工过程中。不定期地经常出现ALM分析与处理过程：FANUCPM0系统ALM401报警的含义是“伺服驱动器的‘准备好’（DRDY）。由于本故障为不定，重新连接驱动器的连接电缆及屏蔽线、接地线。故障不再出现，、FANUCI5MA数控系统伺服驱动器出现HC报警的维修，故障现象：一台配套FANUCI5MA数控系统的龙门加工中心。SV003），分析与处理过程：FANUCI5MA数控系统SV003报警的内容为“YAXISEXCES SCURRENTIN。发现Y轴伺服驱动器的过电流报HC（红色），Y轴伺服驱动器的直流母线存在过电流。

交流伺服直流母线是通过三相整流桥DS将R、S、T三相交流电整流成直流后。故障可能的原因有：，（1）控制板的直流母线电流检测环节（如：采样电阻R1）、反馈环节不良。（2）逆回路的大功率晶体管损坏，通过使用在线测试仪，同时进行Y轴驱动器控制板和Z轴驱动器控制板的信号比较。发现。轴驱动器控制板上有两个厚膜集成电路（型号DV47HA6640）损坏，使同一相中的两个大功率晶体，数控交流伺服驱动系统故障维修（六），、FANUC-0M数控系统中 伺服驱动器出现报警“8”的故障维修。故障现象：采用FANUC-0M数控系统的立式加工中心。出现ALM414报警。伺服驱动器显示报警“8”，分析与处理过程：该机床采用的是FANUC 系列数字伺服驱动系统。

系统ALM414报警的，轴的数字伺服系统错误”。表示L轴（在机为X轴）过电流，根据报警显示内容。检查诊断参数DGN720，发现其第4位为“1”，X轴出现过电流（HCAL）报警，FANUC数字伺服X轴产

生HCAL报警的原因主要有：。1) X轴伺服电动机的电枢线产生错误，2) 伺服驱动器内部的晶体管模块损坏，3) X轴伺服电动机绕组内部短路，4) 伺服驱动器的主板PCB损坏，根据故障情况，故基本可以排除X轴伺服电动机联接。测量X轴伺服电动机的电枢绕组，阻值在正常的范围。故可以排，检查伺服驱动器内部的晶体管模块。用万用表测得电源输入端的相间电阻只有6 。远低。经仔细检查确认晶体管模块已经损坏；更换一晶体管模块后。