

# HAAS驱动模块维修

产品名称	HAAS驱动模块维修
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

FANUC0i数控系统、i系列伺服驱动出现ALM411报警的故障维修。FANUC0i数控系统、i系列伺服驱动的立式数控铣床。在自动加工过程中突然。分析与处理过程：FANUC0i系统发生ALM411报警的含义是“移动过程中位置偏差过大”；的含义是“数字伺服报警（Z-AxisDETECTIONSYSTEMERROR）”。检查Z驱动器显示“8”，可能的原因是Z轴过电流、过热或IPM控，DGN200检查发现DGN200bit5 = “1”，表明Z轴驱动器出现过电，根据以上诊断、检查，可以初步确认故障原因为Z轴过电流，考虑到机床的伺服进给系统。进一步检查机床机械部分，通过手动润滑较长时间。

保证Z导轨润滑良好后，再次，数控交流伺服驱动系统故障维修（七）。、FANUC0TE-A2系统的数控车床驱动器同时出现OV、TG报警的故障维修。故障现象：一台配套FANUC0TE-A2系统的数控车床，X轴运动时出现ALM401报警，分析与处理过程：检查报警时X轴伺服驱动板PRDY指示灯不亮，OV、TG两报警指示灯同，CRT上显示ALM401号报警，断电后NC重新启动。按X轴正/负向运动键。工作台运动，2~3s，又出现ALM401号报警，驱动器报警不变，由于每次开机时，CRT无报警。且工作台能运动，一般来说。NC与伺服系统应工作正常，考虑到本机床为半闭环结构。维修时首先脱开了电动机与丝杠间的同，X轴机械传动系统。

用手转同步带轮及X轴丝杠，刀架上下运动平稳正常，确认机。检查伺服电动机绝缘、电动机电缆、插头均正常。但用电流表测量X轴伺服电动机电流，X轴静止时。电流值在6~11A范围内变动。因X轴伺服电动机为A06B-0512-B205型电动机，68A，其空载电流不可能大于6A。判断可能的原因是电动机制动器未。DC90V输入为“0”，仔细检查后发现熔断器座螺母松动，、FANUC0M的二手数控驱动器同时出现TG、DC报警的故障维修。故障现象：某配套FANUC0M的二手数控铣床，采用FANUCS系列三轴一体型伺服驱动器。L/M/N轴的TG、DC报警，分析与处理过程：FANUCS系列数字伺服出现TG报警的含义是“速度控制单元断线。

DC报警的含义是“直流母线过电压”，由于机床为二手设备。仔细检查驱动器与X、Y、Z轴伺服电动机的连接，未发现断线；DC260V，且机床X、Y、Z轴尚未工作，根据，基本确定报警与实际驱动器的外部

工作条件无关，报警是由于驱动器本身的原因引起的，考虑到机床为二手设备，开机前已经长时间未使用，利用观察法。仔细检查驱动器的各元，FU2（2A）已经熔断；更换同规格的熔断器后，再次开机，驱动器报，数控交流伺服驱动系统故障维修（八）、FANUC0M的二手数控铣床可以少量运动且电动机发热的故障维修。故障现象：一台配套FANUC0M的二手数控铣床。采用FANUCS系列三轴一体型伺服驱动，X、Y轴工作正常，但手动移动Z轴。