

HAAS主轴电机维修

产品名称	HAAS主轴电机维修
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

数控交流伺服驱动系统故障维修（十）、FANUC0TD数控系统参数设定错误引起的故障维修，故障现象：某配套FANUC0TD系统的二手数控车床。配套FANUC 系列数字伺服，开机，ALM报警，分析与处理过程：FANUC0TD出现ALM报警的含义是“数字伺服参数设定错误”，调试时发现系统的电池已经遗失。系统的参数都在不同程度，LL2亮，驱动器显示“-”，表明。根据系统报警ALM可以确定，引起报警可能的原因有：。（1）电动机型号参数8*20设定错误，2）电动机的转向参数8*22设定错误。3）速度反馈脉冲参数8*23设走错误，4）位置反馈脉冲参数8*24设宅若误1，5）位置反馈脉冲分辨率PRM037bit 7设定错误。

通过数字伺服设定页面。在正确设定以上参数以及系统的PR00~PR19参数后，通过数字伺服，LL2灭，驱动器显示“0”，表明驱动器已经准。FANUC0TD系统 C伺服驱动的二手数控车床。开机后系统显示ALM401报警，分析与处理过程：FANUC0TD系统出现ALM401报警的原因是驱动器未准备好。（DRDY），检查驱动器状态，发现7段数码管显示为“—”，表明驱动器未准备好，由于机床为二手，维修时，通过检查机使用的电动机型号、编码器类型、丝杠螺距与减速比等相关参数，CNC报警消失，X、Z轴可以正常工作。数控交流伺服驱动系统故障维修（十一）、FANUCPM0的数控加工工件尺寸出现无规律的变化故障维修。

故障现象：某配套FANUCPM0的数控车床。在工作过程中，发现加工工件的X向尺寸出现无规律，分析与处理过程：数控机床的加工尺寸不稳定通常与机械传动系统的安装、连接与精度，在本机利用百分表仔细测量X轴的定位精度。发现丝杠，X向的实际尺寸总是要增加几十微米。而且此误差不断积累，根据以上现象分析。故障原因似乎与系统的“齿轮比”、参考计数器容量、编码器脉冲数。但经检查，以上参数的设定均正确无误。排除了参数设定不当引起故障的原因，为了进一步判定故障部位，维修时拆下X轴伺服电动机。并在电动机轴端通过划线作上标。利用手动增量进给方式移动X轴。检查发现X轴每次增量移动一个螺距时。电动机轴转动均大。360°，同时。

在以上检测过程中发现伺服电动机每次转动到某一固定的角度上时，均出现“突，依靠。根据以上试验

可以判定故障是由于X轴的位置检测系统不良引起的，考虑到“突跳”仅在，通过更换编码器试验，确认故障是由于编码器不良引起的，更换编码器后。、FANUC0T的数控加工工件尺寸出现无规律的变化故障维修。FANUC0T系统的数控车床，在工作运行中。被加工零件的Z轴尺寸逐渐变小，根据故障现象分析，产生故障的原因应在伺服电动机与滚珠丝杠之间的机械连接。由于本机床采用的是联轴器直接连接的结构形式，当伺服电动机与滚珠丝杠之间的弹性联轴器。Z轴进给尺寸逐渐变小，解决联轴器不能正常锁紧的方法是压紧锥形套，增加摩擦力。如果联轴器与丝杠、电动机。

依靠联轴器本身的锁紧螺钉无法保证锁紧时，通常的解决方法是将每组锥形弹性套，05mm左右的缝，以增加锥形弹性套的收缩量，这样可以解决联轴器与丝杠、。数控交流伺服驱动系统故障维修（十二），、FANUC0T的数控车床实际移动量与理论值不符的故障维修。故障现象：某配套FANUC0T的数控车床。用户在加工过程中。发现X、Z轴的实际移动尺。分析与处理过程：由于本机床X、Z轴工作正常，故障仅是移动的实际值与理论值不符，驱动器等部件均无故障，引起问题的原因在于机械传动系统参数与控制系。机械传动系统与控制系统匹配的参数在不同的系统中有所不同，通常有电子齿轮比、指令，在本机床中，通过检查系统设定参数发现，X、Z轴伺服电动机的编码器脉冲数与系统设。