

# HAAS主轴放大器维修

产品名称	HAAS主轴放大器维修
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

X、Z轴的电动机的型号相同。但内装式编码器分别为每转2000脉冲与据了解，故障原因是用户在进行机床大修时。曾经拆下X、Z轴伺服电动机进行清理。X、Z电动机进行交换后。、FANUC0TD数控系统ALM416报警的维修。故障现象：一台配套FANUC0TD数控系统 C伺服驱动的二手数控车床，开机后系统显示、ALM416报警。分析与处理过程：FANUC0TD系统出现ALM401报警的含义同前例。ALM416报警的含义是，检查系统的诊断参数，DGN202bit4 = 1，证明故障原因是电动机内装式串行脉冲编码器断，根据报警提示，检查X、Z轴编码器连接电缆，发现X轴位置编码器连接电缆存在部分断线，重新连接，更换编码器电缆后。

报警排除，机床X、Z轴恢复正常工作。数控交流伺服驱动系统故障维修（十三）、FANUC11数控系统发生SV023报警的维修。故障现象：一台配套FANUC11M系统的加工中心，发生SV023和SV009报警，分析与处理过程：FANUC11M发生SV023报警的含义是“伺服驱动系统过载”，SV009报警。位置跟随误差超差”，在这两个报警中，如驱动器发生SV023报警。从而产生SV009报警。SV023是本机床故障的主要原因，产生SV电动机负载太大。2) 速度控制单元上的热继电器动作，3) 伺服变压器热敏开关动作，4) 驱动器再生反馈的能量过大，5) 速度控制单元的设定错误或调整不当。1) 电动机负载太大：可在机床运行时。

通过测定电动机电流，判断它是否超过额定值。2) 速度控制单元上的热继电器动作：可以通过检查热继电器的电流设定值是否小于电动机额定，3) 伺服变压器热敏开关动作：可以通过触摸变压器表面温度进行判断。如变压器表面温度低于。4) 再生反馈的能量过大：可以检查电动机的加、减频率是否过高；垂直轴的平衡是否合适等。5) 速度控制单元的设定错误或调整不当：可以通过检查设定端、信号动态波形等进行确认，根据以上分析。经测试机床空运时的电动机电流，发现电流值已经超过电动机的额定电流，在电动机不通电的情况下。用手转动电动机输出轴，结果发现轴的转动困难。可以判定电动机存在问题。经进一步检查发现。电动机输出轴、FANUCI6数控系统ALMALM414报警的维修。

故障现象：某配套FANUCI6数控系统的进口卧式加工中心。在B轴回转时出现ALM。分析与处理过程：F

ANUC16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（B-AxisDETECTIONSYSTEMERROR）”。该机床的B轴为回转工作台，经诊断、检查，确认故障原因为B轴过电流。仔细观察机床B轴的故障现象，发现B轴在一抬起后即开始回转。两个动作间几乎没有停，B轴抬起未到位引起的，鉴于机床液压系统压力已达到规定值。且B轴抬起开关的安装位置不方便调整，通过PMC。PMC程序中是通过延时实现的，为此，首先通过延长延时时间，进行了，通过试验。结论是当延时时间加长后。

B轴可以到达完全抬起的状态，结合考虑效率与可。05s改为1s后，数控交流伺服驱动系统故障维修（十四）。、FANUCI5数控系统偶尔出现SV013报警的维修，在正常加工过程中。系统偶，SV013报警，分析与处理过程：FANUCI5MA数控系统出现SV013报警的含义是“Y轴伺服驱动器的。信号断开（YAXISIMPROPERV-READYOFF）”。检查伺服驱动器。发现Y轴伺服驱动上的。发光二极管不亮，由于FANUC交流伺服驱动的VRDY信号是在伺服驱动器的主接触器MCC吸合、伺服驱动器，MCC。VRDY为“1”，本故障的实质是主接触器MCC未能正常吸合、保持或触点接触不良。其可能的原因有：，（1）伺服驱动器故障。