

# 施耐德高压变频器维修

产品名称	施耐德高压变频器维修
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

断开此信号后，主轴恢复正常。检查故障的具体步骤可分为：表 2 6 可能原因检查步骤排除措施主轴编码器“零位脉冲”不良或受到干扰用万用表测量编码器反馈信号。检查是否正常更换编码器主轴编码器联轴器松动或断裂检查编码器连线确实反馈回路正常编码器信号线接地、屏蔽不良。扰按上面的“外部干扰”故障处理主轴转速不稳，有抖动按上面提到的“主轴转速不稳”解决加工程序有问题如：主轴转速尚未稳定，就执行了螺纹加工指令（G32），导致了主轴Z轴进给不能实现同步。造成“乱牙”，空运行程序，判断是否有此现象发生修改加工程序如：在用（G32）前加G04延时指令或更改螺纹加工程序的起始点。使其离开工件一段距离。保证在主轴速度稳定后。

再开始螺纹加工，即可实现正常的螺纹加工。表 2 6 例：三菱FR主轴驱动器主轴噪声大的故障维修故障现象：一台使用MELDASM3控制器和三菱FR-SF-22K主轴控制器的数控机床，出现主轴噪声较大，且在主轴空载情况下。负载表指示超过40%，分析与处理过程：考虑到主轴负载在空载时已经达到40%以上。初步认为机床机械传动系统存在故江苏畜牧兽医职业技术学院(设计障，维修的第一步是脱开主轴的运转情况。经试验。发现主轴负载表指示已恢复正常。但主轴仍有噪声，由此判定该主轴系统的机械、电气两方面都存在故障。在机械方面，检查了主轴机械传动系统。发现主轴转动明显过紧。进一步检查发现主轴轴承已经损坏，更换后。主轴机械传动系统恢复正常。

在电气方面，首先检查了主轴驱动器的参数设定。包括驱动放大器的型号，的型号以及伺服环增益等参数，经检查发现机床参数设定无误，由此判定故障原因是驱动系统硬件存在故障，为了进一步分析原因，维修时将主轴驱动器的00号参数设定为1，让主轴驱动系统进行开环运行，转动主轴后，发现噪声消失。运行平稳，由此可以判定故障原因是在速度检测器件PLG上。进一步检查发现PLG的安装位置不正确。重新调整PLG安装位置后。在进行闭环运行，噪声消失，重新安装与机械传动系统，33交流伺服主轴驱动系统日常维护331日常检查 运行性能是否符合标准规范 周围环境是否符合标准规范 键盘面板显示是否正常 有没有异常的噪声，振动和气味 有没有过热或变色等异常情况332定期检查 维修检查时。

先切断输入变频器（T,S,R）的电源 确定变频器电源切断，显示消失后，等到内部高压指示灯熄灭后，才可实施维护检查 在检查过程中。绝对不可以将内部电源及线材，排线拔起及误配。否则会造成变频器不工作或损坏 安装时。螺丝等配件不可置留在变频器内部，以免电路板造成短路现象 安装后保持变频器的干净，避免尘埃，油雾，湿气侵入4主轴通用变频器常见故障与维修41变频器的介绍变频器是利用电力半导体器件的通断作用将工频电源变换为另一频率的电能控制装置是把工频电源(50Hz或60Hz)转换成各种频率的交流电源。以实现机电的变速运行的设备，其中节制电路完成对主电路的节制，整流电路将交流电转换成直流电，直流中间电路对整流电路的输出进行平滑滤波。