

派克parker伺服驱动器维修

产品名称	派克parker伺服驱动器维修
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	凌肯自动化:工控维修专家 凌肯自动化:技术精湛 凌肯自动化:收费合理
公司地址	江苏省常州市武进区力达工业园4楼
联系电话	13961122002

产品详情

故障原因：编码器速度反馈时，编码器电源失电。处理方法：检查连接5V编码器电源。确保该电源能提供足够的电流。如使用外部电源，确保该电压是对驱动器信号地的。LED灯是绿的,但是电机不动故障原因：一个或多个方向的电机禁止动作。处理方法：检查+INHIBIT和-INHIBIT端口。故障原因：命令信号不是对驱动器信号地的。处理方法：将命令信号地和驱动器信号地相连。上电后，故障原因：供电电压太低，小于最小电压值要求。处理方法：检查并提高供电电压。当电机转动时，LED灯闪烁故障原因：HALL相位错误。处理方法：检查电机相位设定开关(60/120)是否正确。多数无刷电机都是120相差。处理方法：当电机转动时检测HallA,HallB,HallC的电压。

电压值应该在5VDC和0之间。故障原因：存在故障。处理方法：原因:过压、欠压、短路、过热、驱动器禁止、HALL无效。松下数字式交流伺服系统MHMA2KW，试机时一上电，电机就振动并有很大的噪声，然后驱动器出现16号报警，这种现象一般是由于驱动器的增益设置过高，产生了自激震荡。请调整参数2，适当降低系统增益。松下交流伺服驱动器上电就出现22号报警，22号报警是编码器故障报警，A.编码器接线有问题：断线、短路、接错等等，B.电机上的编码器有问题：错位、损坏等，请送修。松下伺服电机在很低的速度运行时，时快时慢，象爬行一样，伺服电机出现低速爬行现象一般是由于系统增益太低引起的，请调整参数2。

适当调整系统增益，或运行驱动器自动增益调整功能。松下交流伺服系统在位置控制方式下，控制系统输出的是脉冲和方向信号，但不管是正转指令还是反转指令，电机只朝一个方向转，松下交流伺服系统在位置控制方式下，可以接收三种控制信脉冲/方向、正/反脉冲、A/B正交脉冲。驱动器的出厂设置为A/B正交脉冲(No42为0)，请将No42改为3(脉冲/方向信号)。松下交流伺服系统的使用中，能否用伺服-ON作为控制电机脱机的信号，尽管在SRV-ON信号断开时电机能够脱机(处于自由状态)，但不要用它来启动或停止电机，频繁使用它开关电机可能会损坏驱动器。如果需要实现脱机功能时，可以采用控制方式的

切换来实现：假设伺服系统需要位置控制。

可以将控制方式选择参数No02i设置为4，即第一方式为位置控制，第二方式为转矩控制。然后用C-MODE来切换控制方式：在进行位置控制时，使信号C-MODE打开，使驱动器工作在第一方式(即位置控制)下；在需要脱机时，使信号C-MODE闭合，使驱动器工作在第二方式(即转矩控制)下，由于转矩指令输入TR QR未接线，因此电机输出转矩为零，从而实现脱机。在我们开发的数控铣床中使用的松下交流伺服工作在模拟控制方式下，位置信号由驱动器的脉冲输出反馈到计算机处理，在装机后调试时，发出运动指令，电机就飞车，这种现象是由于驱动器脉冲输出反馈到计算机的A/B正交信号相序错误、形成正反馈而造成，B.将驱动器脉冲输出信号的A+和A-(或者B+和B-)对调。