

# 赛姆SEM伺服驱动器维修

产品名称	赛姆SEM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

在换刀过程中发现刀库不能正常旋转。分析与处理过程：通过机床电气原理图分析，该机床的刀库回转控制采用的是6RA\*\*系列直流伺服驱动，刀库转速是由机床生产厂家制造的“刀库给定值转换/定位控制”板进行控制的。现场分析、观察刀库回转动作，发现刀库回转时，PLC的转动信号已输入，刀库机械插销已经拔出，但6RA26\*\*驱动器的转换给定模拟量未输入。由于该模拟量的输出来自“刀库给定值转换/定位控制”板，由机床生产厂家提供的“刀库给定值转换/定位控制”板原理图逐级测量，最终发现该板上的模拟开关(型号DG201)已损坏，更换同型号备件后，机床恢复正常工作。例270．开机电动机即高速旋转的故障维修故障现象：一台与例268同型号的机床。

在开机调试时，出现手动按下刀库回转按钮后，刀库即高速旋转，导致机床报警。分析与处理过程：根据故障现象，可以初步确定故障是由于刀库直流驱动器测速反馈极性不正确或测速反馈线脱落引起的速度环正反馈或开环。测量确认该伺服电动机测速反馈线已连接，但极性不正确；交换测速反馈极性后，刀库动作恢复正常。伺服电机在有脉冲输出时不运转，控制器的脉冲输出当前值以及脉冲输出灯是否闪烁，检查控制器到驱动器的控制电缆，动力电缆，编码器电缆是否配线错误，确保正转侧驱动禁止，反转侧驱动禁止信号以及偏差计数器复位信号没有被输入，脱开负载并且空载运行正常，检查机械系统。伺服电机高速旋转时出现电机偏差计数器溢出错误，检查电机动力电缆和编码器电缆的配线是否正确。

电缆是否有破损。a.增益设置太大，c.负载过重，需要重新选定更大容量的电机或减轻负载，加装减速机等传动机构提高负荷能力。运行过程中发生电机偏差计数器溢出错误。d.负载过重，需要重新选定更大容量的电机或减轻负载，加装减速机等传动机构提高负荷能力。伺服电机没有带负载报过载，a.检查伺服电机动力电缆配线，d.速度回路的积分时间常数是否设置过小。c.检查伺服电机轴上没有堵转，并重新调整机械。伺服电机运行时出现异常声音或抖动现象，a.使用标准动力电缆，编码器电缆，控制电缆

, b.检查控制线附近是否存在干扰源, c.检查接地端子电位是否有发生变动, 切实保证接地良好。 a.伺服增益设置太大, b.确认速度反馈滤波器时间常数的设置。

初始值为0, c.电子齿轮比设置太大, d.伺服系统和机械系统的共振, 尝试调整陷波滤波器频率以及幅值。 a.连接电机轴和设备系统的联轴器发生偏移, b.滑轮或齿轮的咬合不良也会导致负载转矩变动, 尝试空载运行, c.确认负载惯量, 力矩以及转速是否过大, 尝试空载运行, 如果空载运行正常, 则减轻负载或更换更大容量的驱动器和电机。施耐德伺服电机做位置控制定位不准, 首先确认控制器实际发出的脉冲当前值是否和预想的一致, 伺服驱动器接收到的脉冲指令个数是否和控制器发出的一致, 伺服驱动由伺服驱动控制器DKC及程序模块组成。伺服驱动控制器部分也是通过逆变、整流等过程, 实现对伺服轴的控制。机床曾出现过伺服驱动控制器的逆变硅桥损坏的故障。