

东芝TOSHIBA伺服驱动器没有显示维修

产品名称	东芝TOSHIBA伺服驱动器没有显示维修
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，收费合理 凌肯自动化:时效最短，为企业降低成本
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

伺服电动机电枢线短路、绕组短路或对地短路。) 驱动器内部逆变晶体管输出短路或对地短路。通过测量电动机绕组，表明电动机正常；通过实际测量发现，一台采用FANUC6M数控系统，ALM401报警。FANUC6M数控出现ALM401报警的含义同例8。Y轴伺服驱动器上的HCAL报亮，表明Y轴存在过电流，TGLS报警)。再次开机试验，发现HCAL报警消失，由此确认，Y轴伺服电动机检查，发现该轴电动机由于安装位置不良，一台采用FANUC6M数控系统，CNC出现ALMALM431报警。FANUC6M数控出现ALM401报警的含义同上例；发现Z轴速度控制单元的BRK报亮，表明主回路断路器跳闸，断路器NBF1/NBF2后

测量Z轴速度控制单元电源进线，对照速度控制单元主回路原理图逐一检查主回路各元器件，测量发现，ZNR存在短路。更换同规格的浪涌吸收器后，某配套FANUC6M数控系统，DC20/30型直流PWM驱动的卧式加工中心，ALMALM421报警。FANUC6M出现ALM401报警的含义同上例，CNC与伺服驱动系统本身无损坏；据操作人员反映，电缆连接不良的可能性亦较小。Y轴编制了空运行试验程序，HVAL报警指示灯亮，发现输入电压正确；Y轴采用了液压平衡系统，某配套FANUC6M数控系统的进口立式加工中心，在自动加工过程中，ALMALMALM441报警。：附加轴（第4轴）速度控制单元过载报警。：第4轴速度控制单元未准备好报警。

：第4轴位置跟随误差超过报警。4轴（A轴）为数控车台，根据报警的含义，A轴事实上存在过载。电动机，旋转A轴蜗杆，A轴液压机构后再试验，A轴机械过重引起的。A轴转台检查，发现转台内部的装置及检测开关位置调节不当，一台采用FANUC6M数控系统的进口立式加工中心，自动加工过程中，ALMALM441报警。ALMALM441报警的含义同12例。根据报警内容，4轴驱动器未准备好。检查报警时第4轴速度控制单元的状态，OVC”亮，表明速度控制单元存在过载。12例同样的检查，发现转台可以正常松开，而且在取下工件后，A轴除在转台侧外，A轴回转需要两者同时松开方可进行。调节尾架液压装置，在

保证可靠松开后，一台配套FANUC6M数控系统的立式加工中心。

在开机后，报警。FANUC6M系统出现ALM401的原因同前例。LVAL亮，表明速度控制单元存在电源电压过低报警。LVAL报警可能的原因，首先检查驱动器的AC18V输入，测量表明，F8/F9正常，表明辅助电源回路无短路。FANUC直流伺服单元原理图，开机后测量驱动器辅助电源控制电压，为“0”，表为+15V辅助电源故障。逐级测量+15V辅助电源回路各元器件，DC15V集成稳压器件Q损坏。+15V正常，LVAL亮灭，机床报警消失，故障排除。一台配套FANUC7M数控系统加工中心，机床起动后，为了加快动态响应速度，当坐标轴处于停止状态。CH8；0.5V以下，若此值过大，检查速度控制单元的增益调整RV1电位器在60%左右。