

横河YOKOGAWA伺服驱动器不显示维修

产品名称	横河YOKOGAWA伺服驱动器不显示维修
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，为你降低成本
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

应属于正常的设定，调整RV1故障无法排除。CH2的测速发电机输入波形，并与其他轴的信号相比较，Z轴的测速发电机的输入信号脉动过大，初步判定故障是由测速发电机不良引起的。测速发电机的刷架机械位置发生了偏移、刷架已经断裂，一台配套FANUC7M数控系统立式加工中心，开机时，和37号报警。FANUC7M系统ALMALM07的含义同前例；ALM05报警是由于系统“急停”信号引起的，通过检查可以排除；ALM电动机过载。2) 伺服变压器过热。3) 伺服变压器保护熔断器熔断。4) 输入单元的EMG (IN1) 和EMG (IN2) 之间的触点开路。5) 输入单元的交流100V熔断器熔断 (F5)。6) 伺服驱动器与CNC间的信号电缆连接不良。

7) 伺服驱动器的主接触器(MCC)断开。报警的含义是“位置跟随误差超差”。当速度控制单元出现报警时，一般均会出现ALM37报警，ALM07报警进行。CNC、伺服电动机的连接无误后，伺服驱动系统的结构和参数完全一致，为了迅速判断故障部位，加快维修进度，(Z轴)与XH(Y轴)进行了对调。这样，相当于用CNC的Y轴信号控制Z轴，的Z轴信号控制Y轴，以判断故障部位是在CNC侧还是在驱动侧。CNC无关。为了进一步判别故障部位，区分故障是由伺服电动机或驱动器引起的，Y、Z轴速度控制单元进行了整体对调。经试验，故障仍然不变。Y轴直流伺服电动机上。拆开了直流伺服电动机，经检查发现，一台配套FANUC6ME数控加工中心。

在加工过程中，突然停机，CRT显报警。FANLUC6M数控系统CRT上显示401报警的含义与可能的原因同的含义是“X轴和Y轴停止时的位置偏差过大”，)位置偏差值设定错误。)输入电源电压太低。)伺服电动机不良。)电动机的动力线和反馈线连接故障。)速度控制单元故障以及系统主板的位置控制部分故障，等等。X、Y轴速度控制单元同时存在报警，因此，未发现不良；初步判定可能是系统主板的位置控制部分不良引起的。某配套FANUC3MA系统的数控铣床，在运行过程中，DGN检查，—1与—2之间

变化；DGN802（Z轴的位置跟随误差）值始终为“0”。其位置跟随误差不可以始终为“0”，现象表明Z轴位置测量回路可能存在故障。