

# 东洋TOYO伺服驱动器没反应维修

产品名称	东洋TOYO伺服驱动器没反应维修
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:为你降低成本，时效最短
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。

Z轴和X轴驱动器与反馈信号互换，X轴输出控制Z轴伺服，此时，诊断参数DGN800数值变为0，Z轴输出以及位置测量输入接口无故障。Z轴的编码器，发现该编码器输出信号不良；更换新的编码器，一台采用FANUC6M数控系统卧式加工中心，ALMALM441报警。FANUC6M数控系统出现ALM报警的含义同前例。机床配用的是齿牙盘回转工作台，工作台的回转应首先抬起转台后，B轴方向键后，转台有“抬起”动作，估计报警的原因是由于工作台抬起不到位引起的。进一步检查，一台采用FANUC6M数控系统的进口立式加工中心，在A轴回转时，、ALM441报警。机床故障的分析过程同前例，A轴运动立即恢复正常，报警消除。维修时测量了有工件与无工件时的电动机负载情况。

测量发现，A轴伺服电动机电流立即上升，直到超过额定电流。A轴过载的原因是尾架干涉引起的；并A轴电流，保证尾架伸出后电动机电流在额定的30%左右，故障消失，一台配套FANUC6M系统的数控铣床（二手设备），开机后移动X轴，ALMALM401报警。FANUC6M系统ALM401报警的内容同前，X轴跟随误差超过”。驱动器无报警，X轴（0.2mm），机床仍无报警，且显示变化，但电动机不转。X轴跟随误差DGN800的值，发现在X轴运动时，其值不断增加，200时，即出现报警，这一点与系统的“停止时允差”监控参数一致。且CNC跟随误差能变化，（速度给定电压）输入，0”，即：故障原因为CNC的

速度给定电压未输入到驱动器。