

# 保德BALDOR伺服驱动器无显示维修

产品名称	保德BALDOR伺服驱动器无显示维修
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 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

在主轴起动后，现象更为明显。根据故障现象，初步判定该故障与驱动系统公共电源部件有关。CNC系统的工作电压，都满足要求。维修时用示波器仔细检查了电源的输入波形，再向前进行逐级检查，最终发现驱动器的输入匹配电阻存在问题，一台配套FANUC6ME数控系统加工中心，X轴在静止时机床工作正常，X轴运动过程中，出现振动，伴有噪声。由于机床在X轴静止时机床工作正常，无报警，考虑到X轴运动时定位正确，因此，进一步判定系统X位置环工作正常。X轴的振动情况，经观察发现，振动的频率与运动速度有关，运动速度慢则振动频率低。初步认为故障与速度反馈环节有关。 ) 测速发电机不良。 ) 测速发电机连接不良。 ) 直流伺服电动机不良。

X轴伺服电动机的测速发电机连接，未发现不良。发现换向器表面积有较多的碳粉，用压缩空气进行清理后，测量测速发电机换向片之间的电阻值，经比较后发现，一台配套FANUC6ME数控系统加工中心，X轴在运动时速度不稳；仔细观察机床的振动情况，发现X轴振荡频率较低，且无异常声。伺服驱动器的增益、积分时间电位器调节等均在合适的范围，X轴的振荡与参数的设定与调节无关。维修时在记录了原调整值的前提下，将参数与调整值重新回到原设定后，首先清理了测速发电机和伺服电动机的换向器表面，检查发现，该伺服电动机的测速发电机转子与电动机轴之间的连接存在松动。一台配套FANUC6M数控加工中心，机床起动后，在自动方式运行下，416号报警。

FANUC6M出现416号报警的含义是“X轴位置测量系统错误”。FANUC6M系统的实际配置。 ) 检查脉冲编码器，未发现不良。 ) 检查电动机、驱动器各连接器，均已经牢固连接。 ) 用万用表测量电动机各电缆的连接。未发现问题。 ) 交换驱动器的控制板未异常。 ) 重新起动机床，进行手动、回零操作，机床工作正常。考虑到故障的不稳定性。在发生故障的位置停止机床，摘要伺服电机必须有伺服驱动器才能工作。SGDE系列为例，来介绍如何调整和维修。关键词伺服电机；伺服驱动器；编码器；制动；偏移；中图分类TM3文献标识码A文章编号在国内市场上，常用的交流伺服驱动器有很多品牌。安川（YASKA

WA) , 松下 ( PANASONIC ) , MITSUBISHI ) 。