FANUC发那科伺服电机维修 伺服驱动器维修

产品名称	FANUC发那科伺服电机维修 伺服驱动器维修
公司名称	桐乡市信维工业控制设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	发那科:a960-2019-t3
公司地址	桐乡市梧桐街道中华路86号
联系电话	（0573）88373872 13819027057

产品详情

在发那科数控系统故障维修时，为了保证机床安全、可靠的运行，不论故障是否与以下检查有关，通常情况下都应首先对数控系统作常规的检查与测试。这些检查包括外观检查与电源电压的确认两个方面。

一、系统的外观检查
(1)部件的外观检查：数控装置与伺服驱动的外观检查应包括以下几个方面：
1)检查MDI/CRT单元、机床操作面板等单元的元器件外观有无破损。 2)检查控制单元、伺服驱动器、电源单元、I/O单元、PLC、电动机及编码器等单元的元器件有无不良；外形是否有破损、污染。 3)各连接电缆是否有破损、绝缘损坏或插接不良等。

(2)在发那科数控系统故障维修时，安装检查必不可少 1)检查控制单元、伺服驱动器、电源单元、I/O单元、PLC等单元是否安装牢固，模块是否有松动、脱落现象。
2)检查面板上、机床上的操作元器件是否安装牢固。
3)检查连接电缆线是否按照要求布置、固定，电缆插头是否已经可靠固定。
4)检查各I/O连接端子的接线是否有松动，安装是否牢固等。

(3)连接检查 1)检查系统、驱动的电源连接是否正确。 2)检查CNC、SV驱动器、PLC、I/O单元的接地线连接是否正确，线径是否足够大，连接位置是否合理，保护地是否为单点接地。 3)检查信号电缆是否已经可靠、合理接地。
4)如果电缆线已经更换，则应检查更换的电缆线是否符合系统要求；屏蔽层是否已经可靠连接等。

2. 在法那科数控系统故障维修时，电源电压的确认很重要 作为系统的输入电压，应根据系统所使用电压的不同，满足系统安装、使用说明书规定的要求。一般来说，系统对于输入电压的基本要求如下： (1)交流输入电压 系统交流主回路与控制回路的电压：
AC380V输入：电压值：380( )1V：频率：(50±1)Hz AC220V输入：电压值：220(1)V；频率：(50±1)Hz AC200V输入：电压值：200(1)V：频率：(50±1)Hz

(2)FANUC系统各单元规定的交流输入电压 控制单元的电源输入：AC200(1)V；频率：(50±1)Hz；或AC220(1)V；(60±1)Hz：但不宜是AC200V/(60±1)Hz
伺服单元的电源输入：AC200(1)V；频率：(50±1)Hz；或AC220(1

)V；(60±1)Hz：但不宜是AC200V/(60±1)Hz　当使用FANUC标准电源变压器时，可以使用的输入电压为：AC200V、220V、230V、240V、380V、415V、440V、450V、480V、550V(误差不超过+10%，－15%)，系统输入电压应按照上述要求进行连接。

(3)直流输入电压　在部分系统中，由于系统内部采用了开关稳压电源，因此允许输入电源有较大的允差。在这种前提下，对DC24V输入的要求为：电压值：24(1±)V；并经过符合要求的滤波处理。

(4)系统电源模块的输出电压　系统电源模块的输出电压，主要是指供给系统内部各单元使用的各类电压，电压值必须保证正确。维修时应对其进行测量、检查，并通过系统电源内部的相应调整元器件的调整，保证各电压值在允许范围内。在FANUC系统中，常用的电压种类与要求如下：　1)系统逻辑电路用5V电压：+5(±5%)V。
2)系统输入、输出信号，显示器用24V电压：+24(1±lO%)V。
3)系统外部输入、输出信号用24V电压：+24(1±10%)V。
4)系统位置控制电路用+15V电压：+15(1±5%)V。
5)系统位置控制电路用－15V电压：-15(1±5%)V。
6)系统电源模块基准10V电压：+10(1±0.5%)V。