

FANUC驱动器维修

| | |
|------|---|
| 产品名称 | FANUC驱动器维修 |
| 公司名称 | 常州凌肯自动化科技有限公司 |
| 价格 | 300.00/台 |
| 规格参数 | 凌科自动化:诚信为本，快速修复 凌科自动化:技术精湛，收费合理 凌科自动化:有能力承诺，有实力担当 |
| 公司地址 | 江苏省常州市武进经济开发区政大路1号力达工业园4楼 |
| 联系电话 | 13961122002 13961122002 |

产品详情

FANUC驱动器维修，就选择常州凌科自动化科技有限公司，近二十年来专业从事维修：变频器、伺服驱动器、数控系统、触摸屏，直流调速器、软起动机及各种精密电气设备的专业化。

我们拥有发那科，西门子，三菱，松下，安川等多套测试平台，为客户的维修质量打下最坚实的基础。市场上变频器维修公司良莠不齐，很多都是刚出道的新手，维修质量差，没有测试平台，无法保证维修后机器的好坏，甚至有恶意搞坏客户机器的行为！

如果你有类似的经历，请选择我们，价格低，速度快，维修质量高，为您的生产保驾护航！

凌科自动化，技术精湛。

FANUC驱动器维修电机转速升高，因此一般情况下配合调压调速，与之共同应用。缺点调速范围小且只能增速不能减速，控制不当易发生飞车问题。直流调速器是一种电机调速装置，包括电机直流调速器、脉宽直流调速器、可控硅直流调速器等。一般为模块式直流电机调速器，集电源、控制、驱动电路于一体，采用立体结构布局，控制电路采用低功耗元件，用光电耦合器实现电流、电压的隔离变换，电路的比例常数、积分常数和微分常数用PID适配器调整。该调速器体积小、重量轻，可单独使用也可直接安装在直流电机上构成一体化直流调速电机，可具有调速器所应有的一切功能。直流调速器在数控机床、造纸印刷、纺织印染、光缆线缆设备、包装机械、电工机械、食品加工机械、橡胶机械、生物设备、印制电路板设备、实验设备、焊接切割、轻工机械、物流输送设备、机车车辆、医疗设备、通讯设备、雷达设备、卫星地面接受系统等行业广泛应用。此外输出反馈电路出现故障也能引起此类故障现象。有时在实际中遇到变频器有输出频率，没有输出电压（实际输出电压非常小，可认为无输出），这时则应考虑一下是

否是反馈电路出现了故障所致。在反馈电路中用于降压的反馈电阻是较容易出现故障的元件之一；总之，变频器常见故障有过流、过压、欠压以及过热保护，并有相应的故障代码，其代码含义可查阅随机使用说明书，参考处理措施进行解决。过流经常是由于IGBT功率模块的损坏而导致的，在更换功率模块的同时，应先检查驱动电路的工作状态，以免由于驱动电路的损坏，导致或IGBT功率模块的重复损坏；欠压故障发生的主要原因是快速熔断器或整流模块的损坏，以及电压检测电路的损坏，电压检测采样信号是从主直流回路直接取样。

(+15V，-10V)为宜。图12功率激励级的输出波形3.4送电后面板无显示这主要是提升机类变频器常出现的故障，因此类变频器主控板用的电源为开关电源，当其损坏时即使会使主控板不正常而无显示。这种电源大多是其内部的熔断器损坏造成的。因在送电的瞬间开关电源受冲击较大，造成保险丝瞬间熔断，可更换一个合适的熔断器即可解决问题。有的是其内的压敏电阻损坏，可更换一支新的开关电源。

凌科自动化，收费合理。

FANUC驱动器维修位置环的优化涉及到位置环增益和加速度,调整时先可以减少加速度值,再增加位置环增益值,保证系统稳定,然后在适当增加加速度值,使之适应机床的机械特性,注意同一组的插补轴的位置环增益要一致,否则会影响加工精度。这阐明变频器容量偏小，应换较大容质变频器。一台型VFD-F台达变频器功率是11KW出现了通电无显示的故障，经维修工程师测试，变频器高压直流供电LED灯是亮的，供电是正常的，但是低压直流电供电没有直流电压，开关电源电路出现了故障，开关电源电路不工作应该是开关管K1317坏了，直流电压没有送电压过来，连接高压直流电端与脉冲变压器初级端之间降压电阻也出现损坏。维修工程师断定只能更换降压电阻才能解决此问题。一台台达变频器型VFD-F系列功率1.5KW,变频器高压直流供电正常，但是面板没有任何显示，变频器控制电路上也并没有电压，开关电源电路没反应。维修工程师检测开关管K1317电压正常，但是开关管UC3844的输出信不正常。

在高压变频器市场，过往业绩是获得新客户认可的一个重要砝码，新入者为了实现业绩，往往会通过降低价格甚至EMC的方式来获得客户。因此随着竞争加剧和新入者的进入，整体市场价格在不断下降。5.仍有相当的用户对该产品未认可，但用户接受程度在不断提高。从用户端来看，无论是冶金，建材，矿山，石油石化还是电力，市政，更多的是在尝试使用和推广阶段，距离真正的普及和大规模应用还很远。

凌科自动化，维修速度快，成功率高，测试齐全。

FANUC驱动器维修下面介绍该系列变频器在工作中常见的几种故障及变频器维修措施。变频器发出OV故障代码，则表示变频器产生的故障时过电压。根据变频器具体故障代码是OV1~OV3确定变频器维修的具体故障是加速过电压、减速过电压还是恒速过电压。如果变频器过电压故障的原因是输入电压异常就要检测输入电源，检查变频器电机减速时间是否设置过短或者是电机在过程中有启动加速的现象，导致有较大的能量回馈；增加变频器额外的能耗制动组件以及变频器相关功能参数的设置。变频器维修解决过电流的方式：检查变频器加减速时间是否太快，适当增大加减速时间；检查变频器供电输入电源电压；检查变频器负载是否存在对地短路或者线间短路以及电机堵转情况；检查变频器输出配线是否存在强情况。也会产生使氧化层损坏的振荡电压。为此，通常采用双绞线来传送驱动信号，以减少寄生电感。在栅极连线中串联小电阻也可以抑制振荡电压。此外，在栅极—发射极间开路时，若在集电极与发射极间加上电压，则随着集电极电位的变化，由于集电极有漏电流流过，栅极电位升高，集电极则有电流流过。这时，如果集电极与发射极间存在高电压，则有可能使IGBT发热及至损坏。在使用IGBT的场合，当栅极回路不正常或栅极回路损坏时（栅极处于开路状态），若在主回路上加上电压，则IGBT就会损坏，为防止此类故障，应在栅极与发射极之间串接一只10K左右的电阻。在安装或更换IGBT模块时，应十分重视IGBT模块与散热片的接触面状态和拧紧程度。

故障现象：一台配套FANUC0MC系统，型号为XH754的数控机床，刀库在换刀过程中不停转动。分析及处理过程：拿螺钉旋具将刀库伸缩电磁阀手动钮拧到刀库伸出位置，保证刀库一直处于伸出状态，复位，手动将刀库当前刀取下，停机断电，用扳手拧刀库齿轮箱方头轴，让空刀爪转到主轴位置，对正后再用螺钉旋具将电磁阀手动钮关掉，让刀库回位。再查刀库回零开关和刀库电动机电缆正常，重新开机回零正常。