

# 旺沧科技 伺服电机工作原理 井陘矿区伺服

产品名称	旺沧科技 伺服电机工作原理 井陘矿区伺服
公司名称	石家庄市旺沧科技开发有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省石家庄市裕华区南二环与建设大街交口润丰五金城五金超市A区501,502
联系电话	13315187507

## 产品详情

### 伺服

智能化的自动调整：高性能的实时自动增益调整

高速度响应：速度响应频率可达1KHz、高性能的机械适应性

超低振动：自适应滤波器、两个陷波滤波器、振动抑制控制

更快速、更智能、使用更简单的升级；

提升了功率的小型化驱动器，采用新的2自由度控制；

速度响应频率高达3.2kHz，伺服阀，搭载各种滤波器调整功能，支持Modbus-RTU协议；

脉冲输入频率达到8Mpps；

编码器分辨率提高到23bit（8388608），实现增量式共用化；

体积更小、质量更轻

### 维修及故障

坐标轴进给时振动

应检查电机线圈、机械进给丝杠同电机的连接、伺服系统、脉冲编码器、联轴节、测速机。

## 出现NC错误报警

NC报警中因程序错误，操作错误引起的报警。如FANUC6ME系统的Nc出现090.091报警，原因可能是：  
主电路故障和进给速度太低引起； 脉冲编码器不良； 脉冲编码器电源电压太低(此时调整电源15V电压，使主电路板的+5V端子上的电压值在4.95-5.10V内)； 没有输入脉冲编码器的一转信号而不能正常执行参考点返回。

## 伺服系统报警

伺服系统故障时常出现如下，如FANUC 6ME系统的416、426、436、446、456伺服报警；STEMENS 880系统的1364伺服报警；STEEMENS 8系统的114、104等伺服报警，此时应检查： 轴脉冲编码器反馈信号断线、短路和信号丢失，用示波器测A、B相一转信号，看其是否正常； 编码器内部故障，并轻矿区伺服，造成信号无法正确接收，检查其受到污染、太脏、变形等。

## 常见故障及维修

### 1. 机械振荡(加/减速时)

引发此类故障的常见原因有：

脉冲编码器出现故障。此时应检查速度检测单元反馈线端子上的电压是否在某几点电压下降，如有下降表明脉冲编码器不良，更换编码器；

脉冲编码器十字联轴节可能损坏，导致轴转速与检测到的速度不同步，伺服电机工作原理，更换联轴节；

测速发电机出现故障。修复，更换测速机。维修实践中，测速机电刷磨损、卡阻故障较多，此时应拆下测速机的电刷，用纲砂纸打磨几下，同时清扫换向器的污垢，再重新装好。

### 2. 机械运动异常快速(飞车)

此类故障，应在检查位置控制单元和速度控制单元的同时，伺服，还应检查： 脉冲编码器接线是否错误； 脉冲编码器联轴节是否损坏； 检查测速发电机端子是否接反和励磁信号线是否接错。

### 3. 主轴不能定向移动或定向移动不到位

此类故障，应在检查定向控制电路的设置调整、检查定向板、主轴控制印刷电路板调整的同时，还应检查位置检测器(编码器)的输出波形是否正常来判断编码器的好坏(应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形，以便故障时查对)。

旺沧科技(图)-伺服电机工作原理-并轻矿区伺服由石家庄市旺沧科技开发有限公司提供。石家庄市旺沧科技开发有限公司(www.sjzwckj.com)是从事“变频器,触摸屏,维控,PLC,伺服”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:程璐。