

西门子电机进水进油后故障维修

产品名称	西门子电机进水进油后故障维修
公司名称	上海渠利自动化科技有限公司
价格	1500.00/台
规格参数	西门子:西门子伺服电机进油清理 西门子:西门子伺服电机进水维修 德国:西门子伺服电机保养
公司地址	上海市奉贤区柘林镇营房村598号第10幢118室（注册地址）
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

我公司上海渠利自动化科技有限公司专业维修西门子自动化设备、十年以上专业维修工程师、专对于西门子设备疑难杂症有非常专业的判断力、我公司设有专业测试平台、西门子840D、802D、828D、840Dsl、802Dsl、810D、802C、802S系统测平台、专誉与西门子数控系统、西门子CCU、西门子NCU、西门子驱动器、西门子电源模块、西门子伺服电机、西门子操作面板、西门子功率模块、西门子电机模块、西门子编码器、西门子触摸屏、西门子变频器、西门子调速器等西门子设备快速维修、可提供上门检测、上门维修服务。

西门子电机进水进油后故障维修，西门子直流调速器维修、西门子PLC维修、西门子触摸屏维修，西门子数控系统维修，西门子电源模块维修，西门子伺服驱动器维修，西门子伺服电机维修-
西门子电机进水进油后故障维修

西门子伺服电机故障例如，美国Dynapath系统采用小板结构，便于板子更换和灵活结合，而日本FANUC系统则趋向大板结构，使之有利于系统工作的可靠性，系统的均无故障率不断提高。然而无论哪种系统，它们的基本原理和构成是十分相似的。一般整个数控系统由三大部分组成，即控制系统，伺服系统和位置测量系统。控制系统按加工工件程序进行插补运算，发出控制指令到伺服驱动系统；伺服驱动系统将控制指令放大，由伺服电机驱动机械按要求运动；测量系统检测机械的运动位置或速度，并反馈到控制系统，来修正控制指令。确定了西门子变频器出四条横杠故障是由主控制电路板引起后，如果贪图省事直接更换主板，这种手段就叫板级，板级没有什么难度，成本较高。如果想要节省成本，就要对主控制电路进行芯片级，芯片级就是查找出故障电路板中某个损坏的元件或芯片，针对发生故障的元件或芯片进行更换的方法叫做电路板的芯片级，所以确定了西门子变频器出四条横杠故障是由主控制电路板引起后，不能更换主控制板就算，要对主控制板进行芯片级这样的才是客户和支持的。

为专注，所以专业 欢迎各企业同行朋友咨询，业务介绍有提成

系统与驱动器故障，电机本身故障；

驱动器与实际进给系统的匹配未达到*值而引起的，通常只要通过驱动器的速度环增益与积分时间的调节即可进行消除，具体方法为：

- 1)根据驱动模块及电动机规格，对驱动器的调节器板的S2进行正确的电流调节器设定。
- 2)将速度调节器的积分时间Tn调节电位器(在驱动器正面)，逆时针调至极限(Tn 39ms)。
- 3)将速度调节器的比例Kp调节电位器(在驱动器正面)，调整至中间位置(Kp 7~10)。
- 4)在以上调整后，即可以消除伺服电动机的尖叫声，但此时动态特性较差，还须进行下一步调整。
- 5)顺时针慢慢旋转积分时间Tn调节电位器，减小积分时间，直到电动机出现振荡声。
- 6)逆时针稍稍旋转积分时间Tn调节电位器，使电动机振荡声恰好消除。
- 7)保留以上位置，并作好记录。

本机床经以上调整后，尖叫声即消除，机床恢复正常工作。

西门子伺服电机报警原因：

*，电机上电，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。此时应检查伺服系统是否稳定，电路板维修检测电流是否稳定，同时，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，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。

第二．电机上电，机械运动异常快速(飞车)出现这种伺服整机系统故障，应在检查位置控制单元和速度控制单元的同时，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。一般这类现象应由专业的电路板维修技术人员处理，负责可能会造成更严重的后果。

第三．主轴不能定向移动或定向移动不到位出现这种伺服整机系统故障，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)。

第四．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。

第五．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090.0 91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。第六．伺服系统报警伺服系统故障时常出现如下的报警号，如FANUC6ME系统的416、426、436、446、456伺服报警；STEMENS880系统的1364伺服报警；STEEMENS8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，造成信号无法正确接收，检查其受到污染、太

脏、变形等。

电机的过载报警应该是通过热敏电阻（PTC或者PT100）发出的，如果是这样，那么就说明电机过热。

过热的原因是电机负载转矩太大，导致电机电流太大，或者不符合电机工作制的要求。

这种情况下可以通过选择强制冷却的电机或者水冷的电机，以及符合实际工作制要求的电机。

增加变频器来对电机进行调速，如果负载太大，可以通过调整电机转速的方式来减少电机负载（恒转矩负载除外）。

如果是启动时过载可以通过变频器或者软启动器来减少启动时的动态力矩。

西门子电机进水进油后故障维修