

林州三菱伺服驱动器维修三菱伺服电机一站式服务中心

产品名称	林州三菱伺服驱动器维修三菱伺服电机一站式服务中心
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

不良状况原因

检查方法处理措施

: 请将伺服系统的电源置为OFF 之后进行检查与处理

伺服电机不起

动

控制电源未接通检查控制电源端子之间的电压校正控制电源ON 电路

主电路电源未接通检查主电路电源端子之间的电压校正主电路电源ON 电路

输入输出(CN1 连接器) 配线错误、

脱落

检查CN1 连接器的安装、配线正确进行CN1 连接器的配线

伺服电机、编码器的配线脱落检查配线连接配线

形成过载进行无载试运行减轻负载，或调换为大容量的伺服电机

未输入速度/ 位置指令检查输入针正确输入速度/ 位置指令

错误设定输入信号选择Pn50A ~

Pn50D

检查输入信号选择Pn50A ~ Pn50D 的设定正确进行输入信号选择Pn50A ~ Pn50D 的设定

所用编码器的种类与用户参数的

设定不同

检查正在使用的编码器种类(增量型编码

器？绝对值编码器？)

根据所用编码器的种类设定用户参数Pn002.2

伺服ON(/S-ON) 输入保持OFF 状态确认用户参数Pn50A.0、 Pn50A.1 的设定

值

正确进行用户设定，将伺服ON(/S-ON)

输入置为ON

/P-CON 输入的功能设定错误确认用户参数Pn001.1 的设定值根据目的进行设定

SEN 输入保持OFF 状态检查SEN 信号输入

(使用绝对值编码器时)

将SEN 信号输入置为ON

指令脉冲的模式选择错误检查用户参数的设定与指令脉冲形态正确设定用户参数Pn200.0

速度控制时：速度指令输入不适当确认控制方式与输入是否一致或者检查

V-REF 与SG 之间

正确进行控制参数设定或者输入

扭矩控制时：扭矩指令输入不适当确认控制方式与输入是否一致或者检查

位置控制时：指令脉冲输入不适当检查Pn200.0 指令脉冲形态或者符号+ 脉

冲信号

偏移脉冲清除输入(CLR)保持ON状

态

检查CLR 或者/CLR 输入(CN1-14, 15) 将CLR 或者/CLR 输入信号置为OFF

禁止正转驱动(P-OT)、禁止反转驱

动(N-OT) 输入信号保持OFF 状态

检查P-OT 或者N-OT 输入信号将P-OT 或者N-OT 输入信号置为ON

伺服单元故障伺服单元电路板故障更换伺服单