

大金伺服电机编码器损坏、位置不准调试修理

产品名称	大金伺服电机编码器损坏、位置不准调试修理
公司名称	东莞市腾川自动化设备有限公司
价格	309.00/台
规格参数	大金:DAIKIN SUT00S:SUT00S8018-1 中国:SUT00S8018-2
公司地址	东莞市凤岗镇天众电子市场七楼708B、709B号
联系电话	15889761002 15817673762

产品详情

大金伺服电机编码器损坏、位置不准调试修理，卡死转不动、编码器磨损、码盘/玻璃盘磨损破裂、电机发热发烫、电机进水、电机、高速运转响声、噪音大，刹车失灵、刹车片磨损、低速正常高速偏差、高速正常低速偏差、启动报警、启动跳闸、过载、过压、过流、不能启动，

伺服电机编码器相位与转子磁极相位零点如何对齐的修复增量式编码器的相位对齐方式带换相信号的增量式编码器的UVW电子换相信号的相位与转子磁极相位，或曰电角度相位之间的对齐方法如下：用一个直流电源给电机的UV绕组通以小于额定电流的直流电，U入，V出，将电机轴定向至一个平衡位置；用示波器观察编码器的U相信号和Z信号；调整编码器转轴与电机轴的相对位置；一边调整，一边观察编码器U相信号跳变沿，和Z信号，直到Z信号稳定在高电平上（在此默认Z信号的常态为低电平），锁定编码器与电机的相对位置关系；|顺德大金编码器维修|上海大金电机维修|江苏大金伺服电机维修来回扭转电机轴，撒手后，若电机轴每次自由回复到平衡位置时，Z信号都能稳定在高电平上，则对齐有效。编码器的相位对齐方式编码器的相位对齐对于单圈和多圈而言，差别不大，其实都是在一圈内对齐编码器的检测相位与电机电角度的相位。目前非常实用的方法是利用编码器内部的EEPROM，存储编码器随机安装在电机轴上后实测的相位，具体方法如下：将编码器随机安装在电机上，即固结编码器转轴与电机轴，以及编码器外壳与电机外壳；

用一个直流电源给电机的UV绕组通以小于额定电流的直流电，U入，V出，将电机轴定向至一个平衡位置；

用伺服驱动器读取编码器的单圈位置值，并存入编码器内部记录电机电角度初始相位的EEPROM中；

对齐过程结束。珠海大金伺服马达维修|珠海大金编码器维修|珠海大金电机维修，

伺服电机维修转矩降低现象伺服电机从额定堵转转矩到高速运转时，发现转矩会突然降低，这时因为电

动机绕组的散热损坏和机械部分发热引起的。高速时，电动机温升变大，因此，正确使用伺服电机前一定要对电机的负载进行验算；

伺服电机维修位置误差现象当伺服轴运动超过位置允差范围时（KNDS100出厂标准设置PA17：400，位置超差检测范围），伺服驱动器就会出现“4”号位置超差报警。主要原因有：系统设定的允差范围小；伺服系统增益设置不当；位置检测装置有污染；进给传动链累计误差过大等；伺服电机维修不转现象数控系统到伺服驱动器除了联结脉冲+方向信号外，还有使能控制信号，一般为DC+24V继电器线圈电压。伺服电动机不转，常用诊断方法有：检查数控系统是否有脉冲信号输出；检查使能信号是否接通；通过液晶屏观测系统输入/出状态是否满足进给轴的起动条件；对带电磁制动器的伺服电动机确认制动已经打开；驱动器有故障；伺服电动机有故障；伺服电动机和滚珠丝杠联结联轴节失效或键脱开等。

我司常修沙迪克/大金注塑机驱动器型号有：

SUT00S8018-20-AR-N0170、SUT00S3018-11-A-0089、S-SUT00S5021-11YLR、S-SUT00S8018-11YLS-T、SUCMA5L-132-10-S、SUT00D11021-21-F-N035、SUCMA14-021-21-U、SUT00S5021-11YL、SUT00S8018-11YL、SUT00D8025-11YL、SUT00S10014-11YL、SUT00S13018-11YL、SUT00D13025-11YL、SUT00S8018-21YA-N00199等；