

临汾发那科伺服电机维修故障解决方法故障解决方法

产品名称	临汾发那科伺服电机维修故障解决方法故障解决方法
公司名称	天津满源自动化技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	进口伺服电机:西门子 三菱伺服电机:力士乐伺服电机
公司地址	天津市滨海新区北塘中关村融创锦晟广场712号
联系电话	18322059741

产品详情

临汾发那科伺服电机维修故障解决方法故障解决方法 使能断开，计数器停止计数，计数器位仍为1，使能位再为1时，计数器在原来的计数基础上计数。以上三种计数器可以通过复位指令复位。正交计数器A相超前B相90度，增计数B相超前A相90度，减计数当要改变计数方向时（增计数或减计数），只要A相和B相的接线交换一下就可以了。译码指令和编码指令：译码指令和编码指令执行结果DECO是将VW2000的第十位置零（为十进制的1024），ENCO输入IN位为1的是第3位，把3写入VB10（二进制11）。伺服马达维修分为机械、电气和磁场三类维修。机械类维修为轴承，外壳等修复，这些工作属于简单的维修处理，只要配备简单的拆卸工具就可以胜任，不过拆编码器时候要小心，因为出厂时候编码器有个零位置已经调整好，如果挪动的话，没有一定的技术功力是调不回去的。电气类维修一般为绕线和处理编码器，绕线可以根据匝数和电流（铜线大小）来进行，并不复杂，处理编码器比较麻烦，如果没有配件，很多进口伺服马达编码器的零位置是走通讯的（这是洋鬼子动的歪脑筋），换成其他品牌的如果没有特殊的处理也是没有用的，有一些是旋转变压器相对容易些，即使有配件，各种厂家的对零方式也不尽相同，所以经验积累很重要了。磁场维修也不容易，因为丢磁是常发生的事情，没有专门的工具基本上没有修复的可能了。总而言之，伺服马达的维修比驱动器的维修要难，目前掌握这一维修技术的维修公司寥寥无几，所以大家努力钻研肯定会有回报的。

万用表欧姆档来判断,当正向导通时电阻值小，用黑表笔连接的就是二极管的正极。顺口溜叫“黑小正、红大负”。普通二极管的检测：二极管的极性通常在管壳上注有标记，如无标记，可用万用表电阻档测量其正反向电阻来判断（一般用R×100或×1K档）普通发光二极管的检测：利用具有×10k 挡的指针式万用表可以大致判断发光二极管的好坏。正常时，二极管正向电阻阻值为几十至200k，反向电阻的值为∞。如果正向电阻值为0或为∞，反向电阻值很小或为0，则易损坏。 主轴维修测试 1.主轴放置在测试站时，需监测主轴的速度，功率，电流，温度等相关参数的变化2.主轴整体的振动加速度，位移，振动峰间的测量记录 3.主轴测试的质量报告需与主轴一起发送给客户 A.每个主轴都要执行这个过程 B.符合制造商的公差规格规定 C.ISO/ANSI G-0.4 质量等级评测 D.所有轴承必须符合ABE-9等级评测 临汾发那科伺服电机维修故障解决方法故障解决方法 一般规定：吸合电压不得低于线圈额定电压值的85%，释放电压则不高于线圈额定电压值的70%。操作频率接触器的操作频率指每小时允许操作次数的值。每小时允许操作次数可分为：1次/3次/12次/30次/120次/300次/600次/h，1200次/h和3000次/h。操作频率影响到交流接触器的电寿命，还影响到交流接触器线圈的温升。工作制接触器有四种工作制，分别是8h工作制、

不间断工作制，断续周期工作制和短时工作制。