

西门子伺服电机温度过高（发烫严重）维修

产品名称	西门子伺服电机温度过高（发烫严重）维修
公司名称	上海迪昊自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	德国西门子:1PH7主轴电机维修 电机端盖磨损:1FW直线电机维修 上海维修公司:1FK6伺服电机维修
公司地址	上海市青浦区新府中路1536弄6号612-
联系电话	15801852895 18701802589

产品详情

西门子伺服电机温度过高（发烫严重）维修，西门子电机报编码器故障维修，西门子电机线圈发烫维修，西门子电机轴承坏维修，西门子SIEMENS伺服电机维修公司，西门子伺服电机运行异响故障维修，上海迪昊自动化科技有限公司专业提供西门子伺服电机维修，西门子低压交流异步电动机1LG0系列维修；西门子效率增强型1LA7，1LG4，1LG6系列维修，西门子大功率电机1LA4,1LA8，1PQ8系列维修，西门子高效率1LA9，1LG6系列电机维修，西门子增安型防爆1MA6，1MA7系列电机维修，西门子隔爆型防爆1MJ6，1MJ7系列电机维修；西门子烟草专用1LA7，1LA9系列电机维修，西门子伺服电机1FK7，1FT6，1PH7系列电机维修，西门子直流电机1GG5，1GG6系列电机维修,西门子1PH系列主轴电机维修。

西门子伺服电机温度过高（发烫严重）维修，西门子伺服电机磁铁爆钢、磁铁脱落、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、电机运转异常、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、启动无力、运行抖动、失磁、跑位、走偏差、输出不平衡、编码器报警、编码器损坏、位置不准、一通电就报警、一通电就跳闸、驱动器伺服器报警代码、烧线圈绕组、航空插头损坏、原点位置不对，编码器调试/调零位、更换轴承、轴承槽磨损、转子断裂，轴断裂、齿轮槽磨损等维修。

西门子SIEMENS伺服电机维修公司常见故障处理办法：

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，否则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090.091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。

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。