

东莞洪梅伺服阀维修-主轴驱动器维修

产品名称	东莞洪梅伺服阀维修-主轴驱动器维修
公司名称	东莞英成机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大朗镇康丽路305号明辉智创园928
联系电话	18033338794

产品详情

驱动器故障导致以下错误报警并修复

故障现象：装有SIEMENS PRIMOS系统和6RA26**系列DC伺服驱动系统的CNC滚齿机在打开机器电源后移动了机床的Z轴，并且系统生成“ERR22跟随误差超出公差范围”报警。

英成机电专业变频器维修，伺服器维修，电路板维修，工控触摸屏维修，PLC维修，伺服器驱动器维修，欢迎咨询。

故障现象：与示例268具有相同型号的机床，当手动按下刀库旋转按钮时，在启动和调试过程中刀库会高速旋转，从而使机床发出警报。

分析与处理过程：根据故障现象，可以初步判断出故障是由于刀库直流驱动器测速反馈极性错误或断开引起的速度环的正反馈或开环。速度测量反馈线。测量结果确认伺服电机的速度反馈线已连接，但极性不正确。交换速度反馈极性后，刀库动作恢复正常。

为了进一步确定故障位置，在维护期间，在系统启动时，使用手轮将Z轴移动一小段时间（移动距离应控制在系统设置的允许跟随误差范围内，以防止跟随误差）警报），并测量Z轴DC。驱动器的速度已指定电压。检查后，发现有用于速度的电压输入。该值与手轮运动的距离和方向有关。可以确认CNC设备正常工作，并且故障是由伺服驱动器故障引起的。

东莞洪梅伺服阀维修-主轴驱动器维修

分析与处理过程：根据面板上“驱动故障”指示灯亮的现象，结合机床电气原理图和系统PLC程序分析

，确认机床故障的原因是Y轴驱动器未准备好。

检查电气柜中的驱动器，测量6RA26**驱动器主电路的电源输入，只有V相有电压，然后根据机床的电气示意图进行检查。发现6RA26**驱动器入口快速熔断器的U相和W相熔断了。使用万用表测量驱动器主电路的1U和1W输入端子，并确认驱动器主电路内部短路。

故障现象：启动后，装有SIEMENS850系统和6RA26**系列直流伺服驱动系统的进口卧式加工中心，手动移动X轴，机床的X轴工作台不移动，并且CNC给出X跟随误差超出公差警报。

在分析并观察刀库的旋转运动后，发现当刀库旋转时，已输入PLC的旋转信号，并拔出了刀库的机械插头，但给出了转换尚未输入6RA26**驱动器的模拟量。由于模拟量的输出来自“刀库给定值转换/定位控制”板，因此机床制造商提供的“刀库给定值转换/定位控制”板的示意图是逐级测量的，后面发现该板模拟开关（型号DG201）已损坏。更换相同型号的备件后，机床将恢复正常运行。