

东莞道窖服务器维修-维修交流伺服驱动器

产品名称	东莞道窖服务器维修-维修交流伺服驱动器
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

检查发生警报的位置及其附近的X轴，发现它对Y轴测量系统（光栅）没有干扰或影响，仅移动Y轴就没有警报，并且Y-轴正常工作。检查Y轴电机电缆插头，光栅读取头和光栅尺的状况，未发现异常现象。

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。

检查驱动器后，发现驱动器本身的状态指示灯没有警报，这基本上可以消除驱动器主电路的故障。考虑到机床的X轴和Z轴驱动器具有相同的型号，通过逐个交换驱动器控制板可以确认故障位置在6RA26**DC驱动器的A2板上。

对照原理图逐一检查速度调节器LM301的反馈电阻R25，R27，R21，偏移调节电阻R10，R12，R13，R15，R14，R12和输入保护二极管V1，V2，给定速度反馈滤波器链接中的滤波器链接R1，C1，R20，V14，R27，R28，R8，R3，C5，R4和其他外围组件，请确认所有组件均无故障。

CNC故障导致以下错误报警并修复

东莞道窖服务器维修-维修交流伺服驱动器

故障现象：装有SIEMENSPRIMOS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。

分析和处理过程：故障分析过程与前面的示例相同，但是在此示例中，当Z轴通过少量手轮移动时，将测量Z轴直流驱动器的速度，并给出电压始终为0，因此可以初步确定故障是在CNC设备中还是在CNC与

驱动器的连接电缆上。

分析与处理过程：CNC机床存在跟随误差超过报警的现象，其实质是实际机床无法达到指令位置。该故障的原因通常是伺服系统故障或机床机械传动系统故障。

由于机床伺服进给系统是全闭环结构，因此不可能通过断开电动机和机械部件的连接来进行测试。为了确定故障位置，在关闭机床电源并松开夹紧机构时，手动旋转Z轴螺钉。没有发现机械传动系统的异常。初步确定故障是由伺服系统或数控设备故障引起的。。

分析和处理过程：CNC系统中测量系统发生报警的原因一般如下：

- 1) 数控装置的位置反馈信号接口电路不良。
- 2) 数控装置与位置检测部件之间的连接电缆不良。
- 3) 位置测量系统本身有故障。