

# 东莞厚街三菱伺服驱动器故障代码-维修fanuc驱动器

产品名称	东莞厚街三菱伺服驱动器故障代码-维修fanuc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

驱动器尚未准备好进行故障修复

分析和处理过程：检查后，机床X轴伺服驱动器的快速保险丝已熔断。机床的进给系统采用SIEMENS6RA系列直流伺服驱动器。检查伺服电机和驱动装置是否与驱动器相对。未发现组件损坏或短路。

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。

检查机床的机械部件是否也正常工作。直接更换保险丝后，启动机床并恢复正常运行。分析原因是由于电网突然停电引起的偶发故障。

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。

由于6RA26\*\*交流变频器主电路的输入线直接连接到晶闸管，因此可以确定故障原因是晶闸管损坏引起的。

东莞厚街三菱伺服驱动器故障代码-维修fanuc驱动器

由于该机床的伺服驱动系统采用全闭环结构，因此检测系统使用海德汉光栅。为了确定故障位置，首先在维护期间设置从CNC设备输出的X和Y轴速度，并交换驱动使能以及X和Y轴的位置反馈，以便CNCX轴

输出控制Y轴Y轴输出控制X轴。调整后，操作CNC系统，手动移动Y轴，机床的X轴移动并正常工作，这证明CNC设备的位置反馈信号接口电路没有故障。

故障现象：装有SIEMENS6M系统的进口立式加工中心发现，在换刀过程中刀库无法正常旋转。

分析与处理过程：通过对机床电气原理图的分析，机床的刀库旋转控制采用6RA\*\*系列直流伺服驱动器，刀库转速由机床制造商制造。给定值转换/定位控制的刀具库“控制板。

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，使用以下命令检查了位置测量系统的前置放大器EXE601/5-F的Ua1和Ua2，\*Ua1和\*Ua2输出波形示波器，发现同一Ua1没有输出。。进一步检查光栅输出的信号波形（前置放大器EXE601/5-F的输入），发现Ie1，信号输入正确，并确认故障是由于前置放大器EXE引起的由不良的601/5-F引起。

根据EXE601/5-F的原理（详细信息将在后面进行描述），逐步测量前置放大器EXE601/5-F的信号，发现其中一个LM339集成电压比较器存在故障；更换后，机床恢复正常运行。