

# 东莞虎门伺服维修-lust驱动器维修

产品名称	东莞虎门伺服维修-lust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

电动机打开时高速旋转的故障维护

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。

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。

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。。

来料保险丝的故障修复

故障现象：突然断电后，打开了支持SIEMENS8MC的卧式加工中心，系统无法启动。

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。机器进给系统采用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。

东莞虎门伺服维修-lust驱动器维修

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。

## 示例2.SIEMENS8MC测量系统故障的维护

故障现象：支持SIEMENS8MC的卧式加工中心，当X轴移动到某个位置时，液压马达自动断开，并出现警报：Y轴测量系统故障。关闭电源然后再打开电源，机床可以恢复正常运行，但是如果X轴移动到某个位置，则可能会发生相同的故障。

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最大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。

考虑到设备是大型加工中心，电缆多，电柜与机床之间的电缆长度较长，所有电缆都固定在电缆架上，床身来回移动。根据以上分析，初步判断出由于电缆的弯曲而导致局部断开的可能性更大。