

东莞凤岗富士变频器维修-emerson驱动器维修

产品名称	东莞凤岗富士变频器维修-emerson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

故障现象：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，启动后手动移动X轴，机床X轴工作台不动，CNC给出X跟随误差超出公差警报。

故障现象：装有SIEMENS850系统和6RA26**系列直流伺服驱动器系统的卧式加工中心在加工过程中突然停止，背面板上的“驱动器故障”指示灯亮起，并且机器无法正常启动。

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。

基于这种现象，可以得出结论，X轴驱动器的速度/电流调节器板不良。根据SIEMENS6RA26**系列直流伺服驱动器的示意图，测量和检查发现，当X轴少量移动时，驱动器的速度设置输入端子57和69之间存在一个模拟输入。通过测量驱动检测端子B1可以使速度模拟电压正确。但是速度比例调节器N4（LM301）的引脚6的输出始终为0V。

因此，请确认故障原因是由于LM301的集成运算放大器不良引起的。更换LM301后，机床将恢复正常运行并排除故障。

CNC故障导致以下错误报警并修复

东莞凤岗富士变频器维修-emerson驱动器维修

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。

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。

用Z轴的速度设置输出替换12位D/A转换器DAC0800后，恢复机床

分析和加工过程：该机床为进口卧式加工中心，配备SIEMENS8MCCNC系统和SIEMENS6RA系列直流伺服驱动器。由于在X轴移动时发生Y轴警报，因此为了验证系统的正确性，拉出了X轴测量反馈电缆进行测试，并且系统出现了X轴测量系统故障警报。因此，可以消除系统错误警报的原因。