

东莞石龙交流伺服驱动器维修-维修发那科驱动器

产品名称	东莞石龙交流伺服驱动器维修- 维修发那科驱动器
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

专业维修变频器、伺服驱动器，安川、台达、英威腾、汇川、西门子、富士、三菱、施耐德、奥的斯、ABB、东元、AB、丹佛斯、欧陆、麦格米特、爱默生、伟创、三垦、伟创、日立、海利普、安邦信、森兰、欧姆龙、阿尔法、普传、LG、东芝、SEW变频器、GE变频器、科比、台达等等品牌变频器，伺服驱动器，各种品牌都可以维修，欢迎咨询。

某客户送来西门子系统的直流伺服驱动数控切齿机，故障现象是ERR22追循误差的暂时性误差报警。根据故障现象，分析如下

故障现象:某一套SIEMENSPRIMOS系统、6RA26**系列直流伺服驱动系统的数控装订机启动后沿机床z轴移动，系统发出了“ERR22追循误差超差”警报。

分析和处理过程:故障分析过程与前例相同，在本例中，用示波器检查位置测量系统的前置放大器EXE601/5-F的Ua1和Ua2发现，*Ua1和*Ua2的输出波形在相同的Ua1上没有输出。进一步检查光栅输出(前置放大器EXE601/5-F的输入)的信号波形，发现Ie1，确认信号输入正确，故障是由于前置放大器EXE601/5-F的不好引起的。

如果按照EXE601/5-F的原理(详情后述)分阶段测量前置放大器EXE601/5-F的信号，则在发现其中一个LM339集成电压比较器故障后，机床恢复正常动作。

故障现象:在一套SIEMENS850系统、6RA26**系列直流伺服驱动系统的进口卧式加工中心，接通电源后手

动移动x轴，机床的x轴工作台不动，CNC出现x轴追循误差超差警报。

分析和处理过程:机床的其他坐标轴正常工作，x轴执行机构没有警报，所有状态指示灯都没有故障，为了确定故障位置，考虑与6RA26**系列直流伺服执行机构的速度/电流调节板A2相同，修理时与x轴执行机构的A2板实验表明，x轴正常工作，但y轴会产生跟随超差的警报。

东莞石龙交流伺服驱动器维修-维修发那科驱动器

分析和处理过程:该机床为进口卧式加工中心，配套SIEMENS8MC数控系统、SIEMENS6RA系列直流伺服驱动。由于x轴移动时会发生y轴报警，为了验证系统的正确性，可以拨x轴测量反馈电缆试验，由于系统会发生x轴测量系统的故障报警，可以消除系统误报警的原因。

如果检查x轴位于发生警报的位置附近，则可知对y轴测量系统(光栅)没有干扰和影响，即使只移动y轴也没有警报，y轴正常动作。再次检查了y轴电机电缆插头、光栅头、光栅尺的状况，没有发现异常。

例263~例264.因驾驶员故障引起的追循误差的临时的报警维护

分析和处理过程:数控机床发生追循误差超过警报，其本质是实际机床不能达到指令的位置。该故障的原因通常是伺服系统的故障或机床的机械传递系统的故障。

检查机床机械部分的动作也正常，直接更换保险丝后，启动机床，恢复正常动作。分析原因是电网突然停电引起的偶发故障。