

Siemens西门子G系列驱动维修伺服驱动器

产品名称	Siemens西门子G系列驱动维修伺服驱动器
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	250.00/台
规格参数	
公司地址	江苏省常州市武进经济开发区政大路1号力达工业园4楼
联系电话	13961122002 13961122002

产品详情

Siemens西门子G系列驱动维修伺服驱动器PLC无法连接”，打开电气柜后发现，电源模块和NCU模块上的指示灯和数码管均没有显示，而电源模块进线端电压用三用表测量为395V，因此判定该故障是由于进线电压偏高而导致电源模块内部电源电路出现问题，打开模块，检测内部电源部分，发现一只大功率场效应管烧坏，更换损坏元器件，并调整该厂房电网电压至380V后重新开机。2系统启动正常。维修案例（1）一台进口数控车床（西门子810D系统）。开机后屏幕上出现报警“NC”。

常州凌科自动化科技有限公司主要从事变频器维修，伺服驱动器维修，数控系统维修，触摸屏维修，直流调速器维修，电源模块维修，印刷机电路板维修，射频电源维修，软启动器维修，各种仪器仪表维修，等工控产品维修业务。凌科公司拥有拥有22名高级维修工程师，凭着高科技和先进的测试维修设备、良好的服务保障在消费者心目中竖立了良好的企业形象。

凌科自动化特点：诚信为本，收费合理，技术精湛，维修速度快，有能力承诺，有实力担当。

凌科自动化目标：做国内值得信赖的自动化设备维修公司。

Siemens西门子G系列驱动维修伺服驱动器更换了这3个电流互感器之后，报警现象即消除，将变频器参数“30.17EARTHFAULT”值恢复为原设定，1年多时间来再未发生相同故障。施耐德变频器正常启动工作，但变频器工作频率调到20Hz时发生自停跳闸，故障记录显示“电动机短路”，用摇表对变频器维修电机的进行测量发现绝缘较低，仅0.5M Ω ，使用电焊机烘24h后，绝缘达10M Ω （合格）。施耐德变频器维修后通电测试，变频器频率调到30Hz又发生自停跳闸，故障显示记录仍为“电动机短路”。变频器维修时将电动机拆开发现电机星型接点测相间电阻，发现U相与W相发生相间短路，更换电动机后故障消除。施耐德变频器维修原因分析：变频器电动机露天安装，现场防雨措施不当。以减轻电动机轴上的负荷。如能够加大，则加大传动比；如果传动比无法加大，则应加大电动机的容量。三菱变频器维修过载故障的第二步是检查电机三相电是否平衡：（1）如果电机的三相电压不平衡，则三菱变频器维修检测输出端的三相电压是否平衡；（2）如果三菱变频器三相电压也不平衡，则故障原因在三菱变频器内部，应检查三菱变频器的逆变模块及其驱动部份；（3）如果三菱变频器维修输出端的电压平衡，则问题在于三菱变频器与电机间的线路，应检查所有接线端的螺丝是否已打紧；（4）如果在维修变频器和电机之间有接触器或其他电器的话，还应检查有关电器的接线端是否都已拧紧，以及触点的接触状况是否良好等；（5）如果电机三相电压平衡，则应了解跳闸时的工作频率；

A06B-6066-H005A06B6066H006A06B-6066-H006A06B6066H008A06B-6066-H008A06B-6066-H011A06B-6066-H013A06B-6066-H233。

但是这个AC9报警代码也有可能是伺服驱动器的故障，有可能是伺服驱动器的主板有问题，也会报警此故障代码。现场有三台安川的伺服驱动器，于是将其中驱动器没有报警的编码器接头拨下来，接到报警驱动器上面试，结果还是报警AC9。这时就确定是报警是不关伺服电机的事了，于是驱动器拆回来检查。拿回来后，上电接上电机还是报警，于是把主板驱动板拆下来，先测量驱动板的各路供电电压是正常的，那就不关驱动板的事了，再仔细检查主板，发现通信芯片和周边有问题，于是更换后，通电，接编码器线显示正常，装机测量，没有问题，维修完成。一个广数的伺服驱动器上电无显示故障，描述说通电有响声，也冒烟了，估计是模块损坏。拆开测量，IGBT模块损坏。

Siemens西门子G系列驱动维修伺服驱动器大大影响产线。我们对所有可能的原因进行了排查，始终没有

发现任何问题。后来经变频器厂家介绍，有可能是供电问题，建议我们先排查一下。因为变频器的基本原理是给异步电动机提供调压调频电源，以满足节能或者工艺要求，它具有3个部分：整流、直流和逆变部分。如果外部电压不稳定会导致直流电压下降，从而使得逆变部分不能持续输出所设置的电压等级，从而使得变频器保护停机。在我们的排查过程中，我们使用福禄克435II电能质量分析仪对变频器的输入电源进行了约半个月的监测。事实证明，供电质量真的会影响变频器的正常运行。通过记录的趋势图来看，供电电源存在比较严重的电压暂升暂降以及瞬变过程，这为电源的改造治理提供了详细的数据，在监测的第6天。多为客户送至普通电机修理处返修导致，1) 伺服电机维修试机需要专用设备，由于伺服电机的结构是闭环反馈控制，这个反馈部件我们叫做编码器，用来测试电机速度，位置，力矩功能，但通常编码器都是一一对应，就是不同的电机系列对应不同的驱动器，甚至同一系列不同功率电机对应不同的驱动器，不可以互换使用。而通常的普通电机只需要3相调压，直流调压，普通变频器就足够应付。也许会有人提出，增量型伺服电机没那么复杂啊，修理后可以按原机械固定位置安装即可。这里也做个说明，我们可以把伺服电机理解成一个无刷直流电机，电刷是没了，但它需要电子电刷，也就是经过计算换算出来的位置关系来控制电流波形，电机才可以对应好磁极，最高效率的旋转。

一定要遵循手册给出的引导流程进行，特别是电机铭牌数据必须要准确输入。如果电机的铭牌数据输入有误，电机建模就不会精确，控制起来也不会有好的运行效果。电机的铭牌数据包括：额定电压，额定电流，额定功率，额定转速，额定功率因数。如果是矢量控制，还有一个额定励磁电流需要确定。其中额定转速。熔断器熔断F10我国的电机标准中规定铭牌数据不包含此项。F110或F310断功率模块不良F247断电源模块或直流母线电压控制线路故障做快速调试时。

Siemens西门子G系列驱动维修伺服驱动器8，时分多址tdma与载频复用技术：gsm系统采用频分复用技术，整个频段分为124对载频，其载频间隔为200khz，双工间隔为45mhz。上行频段（移动台到）为890mhz - 915mhz，下行频段（到移动台）为。故障可能原因出现在：直流电压采样电路异常、检测回路异常、驱动线路异常。装好通电测试没问题，带上负载测试半小时没故障，正常维修总结安川变频器维修中VC F故障代码也是不少见，这样故障如果不仔细把所以电路板检查一遍是很难发现，上面所提的驱动板线路烧断，烧线路板的变频器要细心检查其它的元件还有没有存在异常，我们有多年的变频器维修技术。