

韶关松下伺服放大器维修视频

发布日期：2025-10-02 | 阅读量：29

近一个月我们接到的发那科伺服放大器维修的越来越多，之所以故障这么多也跟天气有点儿关系，一进入夏天发那科伺服维修的就变多是因为周围环境温度较高，很多机床、加工类设备坏的频率高了很多，尤其是使用年数较长，老化厉害的设备，来分享下这段时间发那科伺服放大器维修时，碰到的发那科伺服放大器的问题和解决方法。我司佛山的一个客户，其中一台日立精机产HG400加工中心，加工过程中显示“F411B”报警。这个故障代码的意思是轴误差过大，工作台B轴旋转中途停止。我司发那科伺服维修工程师在现场的。处理方法是：关断电源，检查并重插B轴伺服放大器相关电缆后试机F411报警消除，CRT又显示“F300B轴需原点回归”报警。按设备使用说明书指示，使B轴回归原点，F300报警消除，设备恢复正常。但加工一段时间后，再次出现故障，据此推断可能是B轴伺服放大器故障。拆下发那科放大器带回来维修，经我司专业发那科伺服放大器维修检测后，发现主板有问题，更换配件后在发那科伺服维修平台上测试运转正常，发给客户装机OK。中维自动化的伺服放大器维修一直致力于闪电式服务，以较快的速度让机器动起来，不耽误生产。韶关松下伺服放大器维修视频

伺服放大器检测维修时遇到这些故障怎么办？超科自动化在这里教你如何处理。一、LED灯是绿的，但是电机不动故障原因：一个或多个方向的电机禁止动作。处理方法：检查+INHIBIT和-INHIBIT端口。故障原因：命令信号不是对驱动器信号地的。处理方法：将命令信号地和驱动器信号地相连。二、上电后，驱动器的LED灯不亮故障原因：供电电压太低，小于至小电压值要求。处理方法：检查并提高供电电压。三、当电机转动时LED灯闪烁故障原因：HALL相位错误。处理方法：检查电机相位设定开关是否正确。多数无刷电机都是相差。故障原因：HALL传感器故障处理方法：当电机转动时检测HallA,HallB,HallC的电压。电压值应该在5VDC和0之间。四、LED灯始终保持红色故障原因：存在故障。处理方法：原因：过压、欠压、短路、过热、驱动器禁止HALL无效

力士乐伺服放大器维修什么价格在伺服放大器被如今很多企业大量使用时，中维自动化的维修人员也已经熟练掌握其中的维修方法了。

西门子伺服放大器维修案例介绍：一台配套SIEMENS 850系统6RA26**系列直流伺服驱动系统的进口卧式加工中心，在开机后，手动移动X轴，机床X轴工作台不运动，CNC出现X跟随误差超差报警。分析与处理过程：由于机床其他坐标轴工作正常，X轴驱动器无报警，全部状态指示灯指示无故障，为了确定故障部位，考虑到6RA26**系列直流伺服驱动器的速度/电流调节板A2相同，维修时将X轴驱动器的A2板与Y轴驱动器的A2板进行了对调试验。经试验发现X轴可以正常工作，但Y轴出现跟随超差报警。根据这一现象，可以得出X轴驱动器的速度/电流调节器板不良的结论。根据SIEMENS 6RA26**系列直流伺服驱动器原理图，测量检查发现，当少量移动X轴时驱动器的

速度给定输入端57与69端子间有模拟量输入，测量驱动器检测端B1速度模拟量电压正确，但速度比例调节器N4(LM301)的6脚输出始终为0V

西门子伺服放大器维修案例介绍：驱动器未准备好的故障维修。故障现象：一台配套SIEMENS 850系统6RA26**系列直流伺服驱动系统的卧式加工中心，在加工过程中突然停机，开机后面板上的“驱动故障”指示灯亮，机床无法正常起动。分析与处理过程：根据面板上的“驱动故障”指示灯亮的现象，结合机床电气原理图与系统PLC程序分析，确认机床的故障原因为Y轴驱动器未准备好。检查电柜内驱动器，测量6RA26**驱动器主回路电源输入，只有V相有电压，进一步按机床电气原理图对照检查，发现6RA26**驱动器进线快速熔断器的UW相熔断。用万用表测量驱动器主回路进线端1U1W确认驱动器主回路内部存在短路。由于6RA26**交流驱动器主回路进线直接与晶闸管相连，因此可以确认故障原因是由于晶闸管损坏引起的。逐一测量主回路晶闸管V1-V6确认V1V2不良(已短路)；更换同规格备件后，机床恢复正常。由于驱动器其他部分均无故障，换上晶闸管模块后，机床恢复正常工作，分析原因可能是瞬间电压波动或负载波动引起的偶然故障。如若伺服放大器出现故障等问题，可以咨询广州中维自动化，拥有经验丰富的维修团队。

当伺服放大器出现过电压故障时如何处理维修？伺服放大器的过电压指的是直流母线的电压过高。正常情况下，伺服放大器的直流电是三相全波整流后的平均值。三菱MR-J2S-200A伺服放大器采用的是220V三相交流电源输入，则整流后的直流电压为300V左右，当直流电压达到400V以上会导致伺服放大器过电压保护动作而引发报警。一般有两种情况可以导致此故障：一是电源输入电压过高，第二就是再生制动提高了直流母线电压。对于第二种情况报警一般发生在停机时，在停机过程中，伺服放大器的输出频率根据停机时间等参数设置情况按线性下降。此时伺服电机处于发电状态，机械能转化为电能，并被伺服放大器直流侧的滤波电容吸收，当这种能量足够大时，就会产生所谓的“泵升现象”，从而导致直流侧的电压会超过设定的最大电压值而引发报警。所以遇到此情况一是要检查电源输入电压是否正常；二是要确认伺服放大器停机时间是否设置过短，可尝试加长停机时间；三是要检查再生制动电阻是否阻值过小或者出现故障。随着社会的发展，伺服放大器也极大提高了使用率，同时中维自动化也对维修人员的技术水平要求越高。柳州安川伺服放大器维修哪里有

中维自动化的工程技术人员有着过硬的专业知识、技能以及大量的伺服放大器维修经验。韶关松下伺服放大器维修视频

伺服放大器的常见故障模式及伺服放大器维修处理措施，参数设置类故障。伺服放大器的使用过程中，伺服放大器的参数设置非常重要，如参数设置不正确，会导致控制效果不好，甚至伺服系统不能正常运行。一般对于新购设备或者控制环境发生改变的情况下，电机运行出现振动、过压过流报警等异常情况时，首先需要考虑参数设置不匹配的情况。所以在遇到伺服放大器报警时，首先需要了解这是否是一个新购设备，然后了解在故障发生前是否存在更换了伺服电机、改变了机械传动机构或者驱动负载等情况，如果存在这种情况，则会导致伺服放大器驱动功率不同，需要根据实际情况对相应的参数进行重新设置。韶关松下伺服放大器维修视频

广州中维自动化技术有限公司是一家有着先进的发展理念，先进的管理经验，在发展过程中不断完善自己，要求自己，不断创新，时刻准备着迎接更多挑战的活力公司，在广东省等地区的电工电气中汇聚了大量的人脉以及**，在业界也收获了很多良好的评价，这些都源自于自身不努力和和大家共同进步的结果，这些评价对我们而言是比较好的前进动力，也促使我们在以后的道路上保持奋发图强、一往无前的进取创新精神，努力把公司发展战略推向一个新高度，在全体员工共同努力之下，全力拼搏将共同广州中维自动化供应和您一起携手走向更好的未来，创造更有价值的产品，我们将以更好的状态，更认真的态度，更饱满的精力去创造，去拼搏，去努力，让我们一起更好更快的成长！