

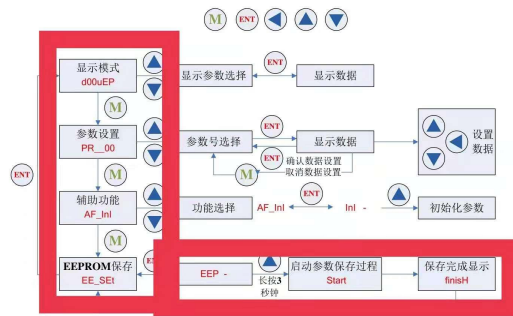
雷赛驱动常见故障

故障现象一：第四轴伺服报警，驱动器没报警

故障原因

处理方法

- ① 16号参数为故障输出阻态
- ② 使用柏楚板卡参数为1
- ③ 使用嘉强系统或者F100控制为0



如下为视频教程



WeChat_202106
28103532.mp4

故障现象二：Er020报警

故障原因

处理方法

电机在限位处机械卡死

驱动器断电，手动将焦点拧到中间位置回零

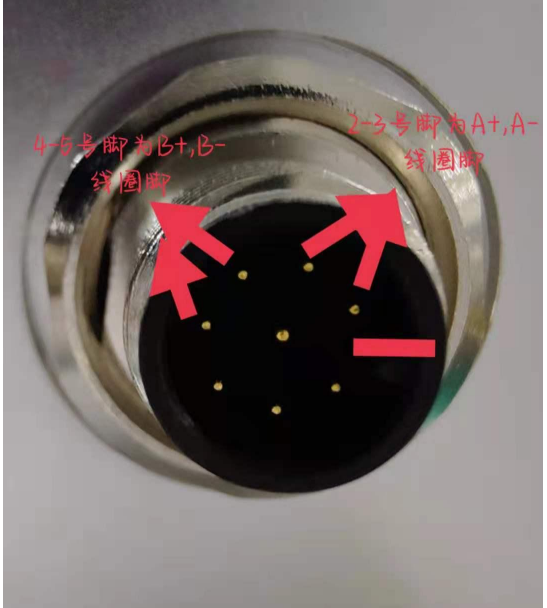



回零粗定位速度过快

降低回零速度

电机或者线路故障

1. 检查 A+-, B+-接线是否正确
2. 断电测量驱动器端 A+-和 B+-的电阻值是否均衡，若不均衡需测量切割头端口
3. 测量切割头端口电阻值

	 <p>若测量电阻值相似则电机正常，检查线路是否哪里破皮断路的 若电阻值相差较大则切割头电机已经烧坏</p>
<p>限位开关无反应，导致回零一直不成功</p>	<ol style="list-style-type: none">1. 检查是否给驱动器供电的 24V 并给限位供电导致限位无反应，单独给驱动器供电2. 观察板卡 W+ 灯不在限位处是一直输出 0v 常亮的，可以手动拧到限位处观察灯是否灭掉和软件报警是否正常3. 如果 W-限位开关坏了可以在平台配置设置成正向回零
<p>编码器线磨破皮</p>	<ol style="list-style-type: none">4. 检查线槽编码器线 

故障现象三：切割头焦点无法控制
故障原因

处理方法

手动 JOG 运行观察电机是否运行

第一步：先按一下【ENT】按钮，屏幕上显示 d00uEP；
第二步：按【M】按钮一次，屏幕上显示 PR_00；
第三步：按上键【▲】，PR_00 数字一直加到 PR_28 为止；
第四步：屏幕上面显示 PR_28 参数号时，按一下【ENT】按钮屏幕上显示数字“0”；
第五步：按上键【▲】一次显示屏上面数字“0”改为数字“1”即可；
第六步：按一次【ENT】按钮，观察切割头镜筒会来回运动 2mm 左右；
视频操作如下：



WeChat_202106
28112655.mp4

若不正常则检查电机或驱动器

若手动 JOG 运行正常，则检查控制线料号是否正确，平台配置参数是否正确

柏楚开环料号 ELNAB102M00045
平台配置参数

焦点控制

启用焦点控制

第四轴电机 Frecitec HighYAG Procutter-Zoom BCL45

焦点调节最大范围：从 到

复位后焦点位置：

脉冲当量：每运动 对应 个脉冲

回原点粗定位速度： 回原点方向： 正向 负向

回原点精定位速度： 回原点采样信号：

回原点回退距离：

点动速度：

定位速度：

加速度：

伺服报警逻辑：

负限位逻辑：

正限位逻辑：