

西门子直流调速代码显示F069故障维修

产品名称	西门子直流调速代码显示F069故障维修
公司名称	上海市渠利自动化科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:西门子 服务项目:调速器修理 产地:德国
公司地址	上海市松江区新界路1号10号楼B210
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

西门子直流调速代码显示F069故障维修，西门子6RA7087维修各种疑难杂症，西门子直流调速装置维修又叫直流调速器维修，西门子6RA7085直流调速器F030F068,F040报警故障维修，西门子数控系统维修,西门子直流调速器维修，6RA70直流调速器的维修问题，西门子调速器维修，维修590直流调速器-无显示/过流/过压/欠压，公司配件齐全，现场维修，当天修好。

西门子直流调速代码显示F069故障维修，西门子6RA7087维修各种疑难杂症67，西门子6RA70直流控制器维修，西门子6RA70直流驱动器维修，西门子6RA70直流调速装置维修，西门子6RA70直流变频器维修，西门子6RA70直流电机驱动器，控制器维修，公司全套测试普通，各种故障快速修复，欢迎送机现场维修。

F004

电枢电源中的相电压故障

(在运行状态 o4 时有效)

由每一个电源半波面积计算的电源电压有效值(直流平均值 \times 峰值系数)，必须大于相电压故障监控的响应值

P353 P078.001 \times

电源同一相两个相同过零点之间的距离一定不能超过 450 度

如果二个条件之一不能满足的故障时间长于在参数 P086 设置的“再启动”时间，则出现故障信息。合闸后，整流器在运行状

态 o4 和 o5 等待电压在电源端子(同样对于励磁回路)处出现，当不超过在参数 P089 中设置的时间周期时不出现故障信息。

可能的故障原因:

61 参数 P353 设置不正确

61 电枢相电压故障

61 运行中进线接触器断开

61 在电枢回路的交流侧的熔断器已断

61 功率部件的熔断器已断

61 晶闸管触发脉冲电缆断路(插头 X12, X14, X16 接到辅助阴极, 携带电压)

故障代码

故障值功能的起因

(在应答故障时, r047.001, r949.001 或 r949.009)

其他信息(r047.002 至 r047.016)

故障值:

1. 在电枢电源处(1U1, 1V1, 1W1)已出现电压故障(当 P086=0 时)
2. 在运行状态 o4, 已超过在参数 P089 中设置的延时时间
3. 功率部件的熔断器已断
4. 电压故障的持续时间大于在参数 P086 (如果 >0)中设置的周期
6. 在 P095 设定时间已到之前, “主接触器反馈信号”(控制字 2 位 31)[也见 P691]没转成“1”或在工作期间, 信号转成“0”

[自版本 1.8 起]

F005

励磁回路故障

(在运行状态 o5 有效)

由每一个电源半坡面积计算的电源电压有效值(直流平均值 × 峰值系数), 必须大于相电压故障监控的响应值

%P P.100

励磁电流实际值 $K0265 < 50\%$ 所要求的励磁电流给定值 $K0268$ 的时间大于 500ms。这个监控功能只在励磁电流的给定值 $> 2\%$

的整流器额定励磁电流才有效。

[自版本 1.9 起，这百分值(50%)和时间(500ms)可用 P396 和 P397 分别更改]

如果在运行中(或 o4)存在所描述的故障条件中的一，其时间长于在参数 P086 设置的“再启动”时间，则输出故障信息。

合闸后，整流器在运行状态 o5 等待励磁电源电压或足够的励磁电流，在不超过在参数 P089 中设置的时间周期时不出现故障信息。

从 1.7 版本开始，在励磁反向开始后，可以监控励磁减小或建立的超时(故障值 6 和 7)。

61 相电压故障阈值(P353)设置不正确

61 励磁相电压故障

61 在励磁回路的熔断器已断

61 励磁电流调节器和/或励磁电流预控制没有优化或性能较差(检查 P112，P253 至 P256；如有必要执行电流调节器优化运行)

61 检查 P396 (励磁电流监控阈值)和 P397 (励磁电流监控时间)

61 如果故障值是 6: 在励磁电流实际值检测中的偏置故障，相关参数: P825.i01-i03 (取决于 P076.i02 的偏置)或 P394，P395 (信

息 $I_{field} < I_{field\ min}$ 的阈值和滞环)必须检查。

61 如果故障值 7: 新励磁方向回路被中断(如由于新励磁方向接触器尚未闭合)，P398，P399 (信号 $I_{field} < I_{field\ x}$ 的阈值和滞环)必须检查。

1. 励磁电源故障(端子 3U1 和 3W1) (当 P086=0 时)

2. 在运行状态 o5.1，已超过在参数 P089 中设置的延时时间(在励磁功率部分的电压等待时间)

3. 在运行状态 o5.0，已超过在参数 P089 中设置的延时时间

(等待时间，直到 $I_{励磁实际值}(K0265) > 50\%$ 励磁电流给定值 $K0268$)

[在版本 1.9，阈值可在 P396 中设定]

4. 在运行状态 o4 时，在 P086 >0 设置的自动再启动延时已到:励磁电源故障或 $I_{励磁实际值}(K0265) < 50\%$ $I_{励磁给定}(K0268)$ 大于 500 ms

[在版本 1.9，通过 P396 和 P397 设定]

5. 当在运行状态 o4 时, P086=0 (无自动再启动):

I 励磁实际值(K0265)< 50% I 励磁给定(K0268)大于 500 ms

6. 在励磁反向前, 如果励磁减小, 在 30 秒内尚不能 I_{field} I_{field min} (P394)

7 在励磁反向后, 在励磁建立时间, 在 30 秒内尚不能 I_{field} > I_{field x} (P398)

故障说说明明

代码. 故障值功能的起因

详细信息

SIEMENS西门子直流驱动器/控制器修理中心, 德国西门子6RA70故障维修专家, 公司全套6RA70测试平台, 各种故障当天修复, 全国各地可提供现场维修检测服务。

SIEMENS西门子直流驱动器/控制器修理中心, 快速修复故障包括: 西门子6RA70直流调速器常见维修故障: 无输出, 无励磁电压, 跳闸, 烧可控硅, 模块炸, 速度不可控, 主板故障, 控制板坏, 转速不正常, 开不了机, 过流, 过压, 过热, 速度不稳, 电机抖动, 低速不稳, 高速飞车, 电机不转, CUD1 C98043直流控制主板维修, C98043励磁板维修, F030 电枢电流过大导致脉冲封锁, 西门子6RA70直流调速器常见故障维修报: F001, F004, F005, F006, F007, F030, F038, F040 F042, F046, F040, F050, F052等等报维修。

, 检查诊断参数523.3是否为“1”; 确保正转侧驱动禁止, 反转侧驱动禁止信号以及偏差计数器复位信号没有被输入, 脱开负载并且空载运行正常, 检查机械系统。能实现机械加工的高速度、高精度和高自动化, 代表了机床的发展方向。信息处理联盟 (ifip) 第五技术委员会对数控机床的定义是: 数控机床是一个装有程控系统的机床。该系统能够逻辑地处理具有使用号码, 或其它符号编码指令规定的程序。具体的说, 将刀具移动轨迹等加息用数字化的代码记录在程序介质上, 然后输入数控系统, 经过译码、运算, 发出指令, 自动控制机床上的刀具与工件之间相对运动, 从而加工出形状、尺寸与精度符合要求的零件, 这种机床即为数控机床。二、数控机床的工作原理 数控机床在加工零件时, 根据所输入的数控程序, 由数控系统控制机床执行机构的各种动作, 使刀具与工件及其它辅助装置严格地按照数控程序规定的顺序、路径和参数进行工作, 从而加工出符合技术要求的零件。三、数控机床的组成

数控机床一般由输入输出设备、cnc装置 (或称cn c单元)、伺服单元、驱动装置 (或称执行机构)、可编程控制器 plc 及电气控制装置、辅助装置、机床本体及测量装置组成。数控机床的组成框图。其中除机床本体之外的部分称为计算机数控(cnc)系统 1. 机床本体 cnc机床由于切削用量大、连续加工发热量大等因素对加工精度有一定影响。

, 我开展西门子备件维修近10年的历史, 经验丰富, 技术成熟, 备件齐全, 维修周期短, 检测条件齐全, 所有维修物品检修成功后都会上电测试8小时以上, 确认无故障后方可出库, 是您维修西门子设备的不二选择!

全国各地公司可提供现场维修检测服务。

西门子伺服设备维修服务: 伺服电机、主轴电机、直线电机、扭矩/力矩电机、电主轴、伺服驱动器、电源模块、NCU主板、CCU主板、PCU50主机。

西门子自动化设备维修服务: 变频器、调速器、控制器、触摸屏、工控机、PLC模块、6RA80/6RA70。直角对管线的影响无论是管道还是电线, 弯一个直角对材料本身寿命是有很影响的。这一点在我们弯折管线后, 观察折弯位置即可知道——弯折角度达到90°时, 折弯位置就会发白。看起来是“发白”, 实际上是外壁被拉伸变薄了。日后很容易发生漏水、漏电等情况。直角对维护的影响对于电路来说, 还

涉及到后期维护的问题——电路施工要求后期可以从穿线管内自由抽拉电线，也就是俗称的“活线”。但是当线路中的直角弯过多，势必会导致电线被卡在穿线管里，成了“死线”。