

MOELLER穆勒PLC维修

产品名称	MOELLER穆勒PLC维修
公司名称	广州腾鸣自动化控制设备有限公司
价格	100.00/台
规格参数	
公司地址	广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号
联系电话	15915740287

产品详情

MOELLER PLC维修，配件充足，有大量MOELLER PLC维修配件出售配件，欢迎电讯

广州腾鸣自动化控制设备有限公司，拥有大量二手工控产品，可通过更换配件快速判断问题。

我司可跟客户长期合作，帮客户采购二手配件，方便工厂维护，我们销售的二手工控产品都经过严格测试，欢迎客户电讯。

我司有多个办事处，可以快速处理问题。

我们的优势：

- 一、有大量的配件，我司可快速查找问题。
- 二、厂家指定售后维修服务，配件齐全，维修不会丢失程序数据参数，维修有保障
- 三、所有PLC带载测试，确保质量。
- 四、我司在各地有都有维修办事处，能快点处理客户问题。
- 五、我司检测机器不收取任何费用。

广州番禺区办事处：

广州市番禺区广州番禺区钟村镇105国道路段屏山七亩大街3号
(新光高速长隆出口附近，105国道，距离顺德不到5公里)

番禺区顺德维修办事处：

佛山南海禅城维修办事处：

佛山市南海区海八路

中山维修办事处：

中山市东区中山五路

花都区从化临时维修办事处：

花都区合和新城

广州腾鸣自动化公司合理设置多个维修服务点,可为广州,广州经济技术开发区东区西区,禅城,佛山,南沙,番禺,黄埔,中山,永和,珠海,三水,萝岗,新塘,顺德,南海,高明,肇庆,东莞,深圳,汕头,江门,清远,汕尾等地的客户提供免费出差维修服务。广东省外的设备可快递至我司维修,提供现场检测维修服务(需协商差旅费用)。

越秀区 荔湾区 白云区 黄埔区 海珠区 天河区 番禺区 萝岗区 增城市 从化市 花都区 南沙区

深圳市、南山区 宝安区 龙岗区 福田区 罗湖区 盐田区 光明新区

珠海市、金湾区 高新区 香洲区 斗门区

韶关市、乐昌市 南雄市 始兴县 浈江区 武江区 曲江区 仁化县 乳源瑶族自治县 翁源县 新丰县

佛山市、顺德区 三水区 高明区 禅城区 南海区

汕头市、濠江区 潮阳区 潮南区 金平区 龙湖区 澄海区 南澳县

江门市、新会区 台山市 江海区 蓬江区 鹤山市 恩平市 开平市

湛江市、坡头区 麻章区 廉江市 赤坎区 霞山区 雷州市 遂溪县 徐闻县 吴川市

茂名市、高州市 化州市 信宜市 茂南区 茂港区 电白县

肇庆市、高要市 四会市 端州区 鼎湖区 广宁县 封开县 德庆县 怀集县

梅州市、梅县 大埔县 梅江区 兴宁市 丰顺县 平远县 蕉岭县 五华县

汕尾市、海丰县 陆河县 城区 陆丰市

惠州市、博罗县 惠东县 龙门县 惠城区 惠阳区

河源市、龙川县 连平县 和平县 东源县 源城区 紫金县

阳江市、阳西县 阳东县 江城区 阳春市

清远市、连州市 佛冈县 清城区 英德市 阳山县 清新县 连山壮族瑶族自治县 连南瑶族自治县

东莞市、南城区 万江区 莞城区 东城区 虎门镇 长安镇 沙田镇 道滘镇 中堂镇 望牛墩镇 茶山镇 厚街镇 大朗镇 黄江镇 麻涌镇 高埗镇 石碣镇 石龙镇 企石镇 石排镇 常平镇 洪梅镇 凤岗镇 谢岗镇 桥头镇 东坑镇 清溪镇 塘厦镇 大岭山镇 樟木头镇 横沥镇 寮步镇

中山市、石岐区 东区 西区 南区 五桂山区 小榄镇 古镇 横栏镇 东升镇 港口镇 沙溪镇 大涌镇 黄圃镇

南头镇 东凤镇 阜沙镇 三角镇 民众镇 南朗镇 三乡镇 坦洲镇 板芙镇 神湾镇

潮州市、湘桥区 潮安县 饶平县

揭阳市、榕城区 普宁市 惠来县 揭东县 揭西县

云浮市、云城区 罗定市 新兴县 郁南县 云安县

维修品牌PLC:

ABB PLC维修、GFRAN杰弗伦plc维修、TECNINT HTE plc维修、CAREL卡乐plc维修、IDEC PLC维修、AEG MODICON PLC维修、parker plc维修、BANNER PLC维修、REXROTH力士乐 plc维修、MOELLER plc维修、安川PLC维修、GE FANUC PLC维修、施耐德Schneider PLC维修、VIPA PLC维修、松下PLC维修、横河PLC维修、KEYENCE PLC维修、富士PLC维修、艾默生PLC维修、DELTA中达电通PLC维修、光洋KOYO PLC维修、AB PLC维修、omron欧姆龙PLC维修、西门子S7-200/S7-300 PLC维修、三菱PLC维修、永宏PLC维修、FATEK PLC维修、信捷皮KEYENCE

MOELLER PLC维修常见故障：上电无显示，上电ERROR灯报警，上电ERROR灯报警，上电RUN灯不亮，无法与电脑传输，无法与触摸屏连接，输入无反应，无输出，输出无反应等故障

一.内控参数设定

1.1 出厂参数设定

P053=7 容许CBP+PMU+PC 机批改参数

P60=2 固定设置，参数康复到缺省

P366=0 PMU 操控

P970=0 主张参数复位

施行参数出厂设置，仅仅对变频器的设定与指令源进行设定，P366 参数挑选纷歧样，变频器的设定和指令源能够来自端子，OP1S，PMU。电机和操控参数未进行设定，不能施行电机调试。

1.2 简略参数设定

P60=3 简略运用参数设置，在上述出厂参数设置的根底上，本运用设定电机操控参数

P071 进线电压(变频器400V AC / 逆变器540V DC)

P95=10 IEC 电机

P100=1 V/F 开环操控

3 不带编码器的矢量操控

4 带编码器的矢量操控

P101 电机额外电压

P102 电机额外电流

P107 电机额外频率HZ

P108 电机额外速度RPM

P114=0

P368=0 设定和指令源为PMU+MOP

P370=1 主张简略运用参数设置

P60=0 完毕简略运用参数设置

施行上述参数设定后，变频器主动组合功用图联接和参数设定。P368 挑选的功用图见手册S0-S7，P100 挑选的功用图见手册R0-R5。电机操控效果非优。

1.3 体系参数设置

P60=5

P115=1 电机模型主动参数设置，依据电机参数设定主动核算

P130=10 无编码器

11 有编码器（P151 编码器每转脉冲数）

P350=电流量参阅值A

P351=电压量参阅值V

P352=频率量参阅值HZ

3 3

P353=转速量参阅值1/MIN

P354=转矩量参阅值NM

P452=正向旋转大频率或速度%（=P352，P353）

P453=反向旋转大频率或速度%（=P352，P353）

P60=1 回到参数菜单，不合理的参数设置致使缺陷

1.4 抵偿参数设定如下

P128=大输出电流A

P571.1=6 PMU 正转

P572.1=7 PMU 回转

P462.1=2 从接连加快到参阅频率的时刻， P463=0（单位为秒S）

P464.1=2 从参阅频率减速到接连的时刻， P465=0（S）

P643.1=10V × 电机高频率/频率表大指示

P643.2=10V × 电机大电流/电流表大指示

P492=150% 电机转矩正限幅

P498=-150% 电机转矩负限幅

P602=1s 预励磁时刻

P278= 无编码器速度操控中，所需大静态转矩

P383=1000s 电机热时刻常数

P384.1=150， P384.2=200 电机过载报警和停机门槛值。

1.5 调试阐明

先将P100=3， P130=11 电机旋转，校验编码器的反应波形是不是精确

编码器波形精确的条件下，设定P100=4， P130=11， P151=1024。进行P115=2， 4， 5 的参数优化，确保编码器矢量操控的安稳作业。

P115=2 接连状况电机辨识

P115=4 空载查验

P536=50% 速度环优化活络照料方针

P115=5 速度调度器优化

输入三个参数后均需按合闸按钮主张优化进程，该优化只适用于100=3， 4 的操控办法。

与PLC通讯设置：

P918 总线地址

传动反应到PLC 的通讯字设定

P734.1=32 设备状况字1

P734.2=148 传动的速度反应

P734.3=433 端子状况(风机/表里控)