

# 长沙县西门子V90伺服系统维修

产品名称	长沙县西门子V90伺服系统维修
公司名称	湖南诺亚众达自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	长沙市雨花区雨花机电市场 A区附4栋107
联系电话	0731-88913148 15874876705

## 产品详情

长沙县西门子V90伺服系统维修

西门子V90伺服驱动，常见故障

V90 PN可以通过PROFINET通信与PLC连接，通过PROFIDrive报文实现PLC对V90的通信控制。

### 1. 如果正常运行时出现PROFINET通讯中断，检查过程和步骤

(1) 首先需要检查确认网线的状态，可以通过观察PLC、交换机、V90 PN设备接口上的指示灯进行快速确认，有些不符合工业规范，特别是抗干扰差的接头和网线会导致通讯意外中断。

(2) 使用计算机的ping命令进行IP的确认，检查设备能否正常连接，例如：在计算机"开始"->"运行"中输入cmd，随后输入ping 192.168.1.2 (举例的V90 IP地址)，测试前需要确保计算机的IP地址和测试地址处于同一网段。

(3) 务必要检查IP地址是否有冲突，务必要检查设备名称 ( DeviceName ) 是否冲突。

(4) 检查控制器PLC是否有切换到停止 STOP的状态,可以通过PLC的指示灯和PLC 诊断缓冲区进行确认。

(5) 检查V90的通信网络中的IP地址及设备名称的配置是否与PLC项目中的配置相同

### 2. V-Assistant 调试软件无法在线连接V90

检查调试软件的版本是否过低，而驱动器固件版本高？请使用\*\*\*新版本的调试软件。为了确保在线调试的稳定性，西门子建议使用不超过 3 m、两端带磁环以及带屏蔽的 USB 电缆。

### 3. 通过博途软件中的V90 HSP无法在线连接V90 PN

(2) 使用计算机的ping命令进行IP的确认，检查设备能否正常连接，测试前需要确保计算机的IP地址和测试地址处于同一网段。

(4) 检查项目中配置的V90 PN固件版本是否与实际设备相同。

4. 通信时为什么PLC能收到数据,却无法下发数据到 V90 PN

V90 PN控制字1第10位 ( Bit 10 ) 的定义含义是由PLC来控制 ( Master control by PLC ) ，所以，当PLC与驱动通讯时，需要首先把此位置1。常见的PLC发送控制字STW1为16#047e或047f中的数字4即对应着此位置1，如果没有置位Bit10则通讯数据无法发送到驱动器中。

5. PLC与V90 PN通信时报F8501故障

PROFINET 的设定值接收中断，可能的原因：

PROFINET 连接中断

控制器关闭

控制器设为 STOP 状态

V90 PN的设备名称及IP地址与项目中设置的不同

6. PLC与V90 PN通信时报F1910故障

现场总线接收设定值的过程被中断：

总线连接中断。

PLC关闭或是STOP状态。

7. PLC与V90 PN通信时报F1912故障

PROFIdrive 时钟周期同步操作失败：

检查总线连接是否正常，是否没有配置IRT通信方式及拓扑连接是否正确。

PLC及驱动通信报文的设置是否一致。

8. PLC与V90 PN通信时报A1932报警

V90 PN出厂时默认设置的通信报文是105，它用于等时同步IRT应用，如果PLC组态V90时选择了其他报文，如3号报文，驱动器就会出现A1932报警。

请在PLC和V90中使用相同的通信报文。配置正确后报警自动消失。

9. PLC与V90 PN通信时报A1902报警

PROFIdrive：等时同步运行设置错误。注意PN循环周期的设置不能小于2ms。