

驻马店西门子PLC代理商

产品名称	驻马店西门子PLC代理商
公司名称	浔之漫智控技术-西门子PLC代理商
价格	666.00/件
规格参数	品牌:西门子 产品规格:模块式 产地:德国
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213室
联系电话	15221406036

产品详情

驻马店西门子PLC代理商

西门子伺服电机编码器安装调试方法，以前经常会遇到工程师知道编码器坏了想修又不会安装的情况，因为西门子电机编码器好像给别的的编码器不一样，所以每次管理设备的工程师遇到这个情况，就变得束手无策。上海雷煜自动化经过多年电机维修经验总结出1FT603-1FT613，1FK604-1FK610西门子伺服电机内置编码器的安装调试方法，操作方法 1、该操作方法和一般操作方法的区别在数控机床配置的西门子数控系统中，驱动电机分主轴电机和伺服电机两种。当电机定子、转子、轴承有故障或其电机内置编码器损坏时，我们都需要对编码器拆卸进行修理或更换。对主轴电机来说，更换或安装编码器只要用工具将其安装到相应位置就可以试车了，不需要调整电机轴或编码器的角度及位置。但对伺服电机来说，则必须按照编码器的安装要求，严格执行安装步骤。只要安装过程中出一点差错，就会出现编码器方面的报警而不能启动机床或出现飞车事故，导致电机报废或机械部件损坏。因此正确安装非常重要。

2、该项技术的操作步骤 (1) 拆卸损坏的编码器 关掉机床电源，解掉伺服电机的电源电缆及反馈电缆，把电机从机床上拆下来放到工作台案上，用内六方扳手去掉电机端盖上的四条螺栓，打开端盖，先卸下编码器盖，拔下编码器上的插接电缆，用十字改锥卸下支持盘上的两条小螺丝，用内六方扳手卸出编码器中心孔内的螺栓，然后用自制工具把编码器从电机轴上顶出来。这样*步工作即告完成。(2) 安装海德汉公司ERN1387.001/020或EQN1325.001编码器 a. 先安装支持盘 不同型号的电机，其支持盘的外形也不一样，这由购买的备件提供。用4条M2.5*6的小螺丝将支持盘安装到编码器的轴端。注意事项：确保支持盘面和编码器的底面间距为5.2mm或12mm。 b. 调整电机轴 依据电机的型号，用手转动电机轴，把电机轴上的标记调整到箭头所示位置，即标记要和安装支持盘的孔保持一致。 c. 调整编码器 揭掉编码器盖，对ERN1387.001/020来说，把编码器内部玻璃盘上的标记1调整到和电路板上的标记2相重合;对EQN1325.001来说，把编码器内部齿轮上的标记3调整到和外壳上标记鼻4相重合，如图5所示 d. 安装编码器到电机轴上 把调整好标记的编码器锥形轴对准已调好位置的电机轴轻轻地推上去，确保电缆出口位于正确的位置上，1FT606-1FT613和1FK606-1FK610电机，其安装支持盘的螺孔必须要位于支持盘上的长孔中间，对于1FT603-604和1FK604电机来说，安装支持盘的螺孔必须要位于支持盘的焊接区域中间 e. 固定编码器 --对ERN1387.001/020编码器来说，用M5*50螺栓穿过中心孔将其固定 --对EQN1325.001编码器来说，用M5*70螺栓穿过中心孔将其固定 注意固定时用力要适当，防止编码器旋

转。然后安上固定支持盘的2条螺丝，把电源线插头插上，盖上金属外壳，保证电源线顺利地放在外壳的槽内，并使屏蔽层和金属外壳良好接触，安上固定外壳的螺丝。f. 试验电机 编码器安装好后，装上电机端盖，在工作台面上连接好电机的动力电缆和反馈电缆，先进行电机的空载试验。给机床送电，待机床起动车方式就绪后，可点动试验电机，如果电机能够正常转动无报警、无飞车现象，说明编码器安装成功。否则还需拆下重新进行安装，若直接在机床上试车如果出现飞车现象，将会严重损坏机床的机械部分。g. 将电机安装到机床上 电机空载试验好后，即可将其安装到机床上，然后再通电试车，检验其运动性能，通过参数观察电机电流和负荷情况，了解电机所带轴的运动情况，并根据需要随时进行调整。

3、操作中容易出现的错误及应注意的问题 *、安装支持盘时要确保支持盘面和编码器的底面保持平行,并注意其间距及公差范围。否则在旋转过程中容易损坏支持盘或编码器轴。第二、要注意电机轴上的标记，如图4，这个标记随电机型号不同，其所处的方向亦不一样。例如我在修理1FT608电机时，一开始没有认识到这个标记的重要性，没细看电机轴上的的标记，结果装上后试验电机时出现飞车现象，马上压下急停开关紧急停车，才没有造成电机的损坏。第三、要注意编码器上的标记，对ERN1387.001/020编码器来说，玻璃盘和电路板上的标记较清楚，也容易调整。而对编码器EQN1325.001来说，齿轮上的标记是一个小黑点，如果将标记对偏后将出现报警或飞车，飞车现象导致的后果较严重，必须引起足够的重视。常见的报警内容有：26020 axis x hardware fault during encoder initialization 300504 axis x drive fault of motor transducer 300505 axis x drive fault measuring system error in absolute track ,code 00004H(对编码器来说) 第四，电机在拆卸、搬动过程中，要轻拿轻放，防止碰撞，特别是编码器部位不能用锤敲击，否则很容易损坏编码器内部的光学元件和电机的抱闸装置。第五，如果是垂直轴电机，其内部有抱闸装置，无法用手转动电机轴。这样在调整轴上的标记之前还需要给抱闸电源端子上通一个24V直流电源，并注意极性，使抱闸装置松开。若电源极性接反，抱闸装置将不能松开。4、如何掌握这项技能?

首先，要了解数控机床的结构及工作原理，了解伺服电机的作用和结构特点。第二，要了解编码器的性能，是增量型还是值型。对报警内容要有足够的认识与理解，当遇到机床报警时，可根据报警分析故障所在

当西门子PLC

的所有操作数的数据类型均为双整数时，编译器生成“加双整数”指令。如果超载指令数据类型混合，会出现编译错误。根据数据类型检查的等级决定哪些为非法。在下例中，如果使用细致数据类型检查，则生成编译程序错误，但如果西门子PLC使用简单数据类型检查则成功编译。ADD IN1 = INT, IN2 = WORD, IN3 = INT.细致数据类型检查：引起编译错误。简单数据类型检查：成功编译至ADD_I（加整数）。简单数据类型检查不会阻止出现常见运行时间编程错误。例如，使用简单数据类型检查时，编译程序不能帮助避免在运行时间 ADD 40000,1被解释为负数，而不是不带符号的40,001。在IEC中为超载指令使用直接编址IEC-1131编程模式也允许使用直接表示的内存位置，作为指令参数配置的一部分。参数中可使用变量和内存位置。但是，使用直接表示的内存位置时必须清楚地理解数据类型的隐含意义，因为这些位置不包含明确的类型信息。另外，不能从任何超载 IEC指令

西门子PLC局部变量的说明类型 对局部变量赋值指定的类型取决于在其中赋值的POU。西门子PLC的主程序（OB1）、中断例行程序和子例行程序可使用临时（TEMP）变量。说明类型 说明IN调用POU提供的输入参数。OUT返回调用POU的输出参数。IN_OUT数值由调用POU提供的参数，由西门子PLC的子例行程序修改，然后返回调用POU。TEMPORARY临时保存在局部数据堆栈中的临时变量。一旦POU完全执行，临时变量数值则无法再用。在两次POU执行之间，临时变量不保持其数值。局部变量数据类型检查

返回顶端将局部变量作为仿西门子PLC

的子例行程序参数传递时，在该子例行程序局部变量表中指定的数据类型必须与调用 POU中数值的数据类型相匹配举例：您从OB1调用SBR0，将称为bbbb1的全局符号用作子例行程序的输入参数。在SBR0的局部变量表中，您已经将一个称为FIRST的局部变量定义为输入参数。当OB1调用SBR0时，bbbb1数值被传递至FIRST。bbbb1和FIRST的数据类型必须匹配。如果bbbb1是实数，FIRST也是实数，则数据类型匹配。如果bbbb1是实数，但FIRST是整数，则数据类型不匹配，

交流接触器的些许蜂鸣声不会对实际使用造成影响，但如果发出了报警器般的蜂鸣，就需要对铁芯进行适当维护了。那么，该如何判断蜂鸣声呢？ 无需处理的交流接触器蜂鸣在距离交流接触器约50cm的安静房间中能够听到的些许蜂鸣，无需处理。

需适当维护的蜂鸣当蜂鸣发出的是报警器般声响，线圈励磁电流增加，温度上升。此时的蜂鸣意味着

交流接触器需进行适当维护。

哪些原因会导致蜂鸣呢？原因A：分磁环断线安装在铁芯极面上用于防止铁芯蜂鸣的分磁环发生断线。

对策：已达到机械寿命，请更换交流接触器主件。原因B：操作电压低交流接触器操作回路的电压过低，吸引力不够，铁芯无法完全吸引。对策：请考虑增加电源容量，或更换与电源电压匹配的线圈。原因C：几面夹杂锈迹或异物因特殊使用环境(高湿度、结晶、腐蚀性气体、粉尘等)导致极面生锈，或附着尘埃及铁粉等而发生不完全吸引。对策：请用干布仔细擦掉交流接触器接极面上的生锈和粘结性异物。原因D：碎屑的侵入在交流接触器周围施工，碎屑侵入内部。对策：在交流接触器周围施工时，请盖上塑料布等，防止碎屑侵入。原因E：铁芯的残留磁通量防止用间隙消失为防止残留磁通量导致释放不良而设置的残留磁通量防止用间隙磨损到零，而使可动铁芯及固定铁芯的中央极彼此接触。对策：发生蜂鸣时，说明已达机械寿命，此时请更换交流接触器主件。