

## 西门子驻马店数控授权-级代理

产品名称	西门子驻马店数控授权-级代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	99.00/台
规格参数	PLC代理商:一级代理 授权代理商:代理商 德国西门子:PLC模块
公司地址	广富林路4855弄88号3楼
联系电话	15618722057 15618722057

## 产品详情

F1 获取帮助 F2 梯形图进入编辑 F3 梯形图进入运行 Shift+F3 梯形图进入监控(可在线编辑) F4 编译程序 F5 常开接点输入 Shift+F5 并联常开接点输入 F6 常闭接点输入 Shift+F6 并联常闭接点输入 F7 线圈输出 F8 功能指令输入 F9 横线输入 Shift+F9 竖线输入 Ctrl+F10 竖线 Ctrl+Alt+F10 取反指令输入 delete 当前元件和线条 Shift+delete 光标所在一行的内容 insert 光标方框颜色变玫瑰红色, 可以单个元件 Shift+insert 一行 ALT+F1 切换至语句表 ALT+1 软元件(监控下有效) Ctrl+F 查找软元件和地址就记下这些常用的就够了, 还要的话, 到界面上层有个选项 "option", 下拉下面可以看到键盘配置 "mapping", 里面肯定有你想知道的

新一代无变压器技术了电力集成商 (integrators) 和公用电力事业机构的复杂性, 针对两种常见的大型光伏安装项目——大楼逆变器直接连接项目和用于并网发电输电的公用安装项目, 该技限度地了其电力传输能力。

尽管太阳能光伏电源的价格正在越来越有竞争力, 但对整个行业来说, 继续增强性能率以及成本才是至关重要的。大型投资设备的和性能是不断收益的一种途径, 此外, 逆变器的性能和效率与光伏模块和数组同样重要。在大型光伏设计方面, 电力集成商和公用电力事业机构正抛开的逆变器设备, 转而开始选择的无变压器逆变器技术, 以的复杂性限度地电力传输。确实有必要仔细看看无变压器逆变器技术是如何通过影响设计、效率和平衡 (BoS) 成本来帮助改变竞争格局的。

过采用可分离的两极 +600 和 -600 VDC 电池组数组实现直接转换这项新技术, 无需在低压三相电网上配备变压器。这种配置不仅了发电效率, 而且不需要上所要求使用的逆变器变压器, 了相关的平衡 (BoS) 成本, 还避免了与单极配置有关的不必要的线路衰减。这项技术还为电力集成商和公用电力事业机构的大型商业或公用安装项目带来了更多好处。例如, 通常规模在1到2兆瓦的商业项目, 在连接点

位于大楼入口变压器低压侧要求配有一至八个逆变器，并且每个逆变器都要配有单独的、定制的隔离变压器——即使变压器已与逆变器集成。而真正的无变压器设计的逆变器才能支持直接连接，不需要任何其它的变压器设备和定制修改，而且也不会产生平衡成本。对于那些中压变压器连接点在5到12.7千伏之间的公用安装项目，可将多个无变压器逆变器整合成一个大小适当的中压变压器。变压器可以电场的任何位置，以靠近逆变器是的。

## 无变压器逆变器技术和两极数组配置

采用了无变压器逆变器技术的太阳能光伏在发电时，光伏模块和负载之间不需要任何变压器——通常为高压交流电（HVAC）设备和商业荧光照明。尽管一些制造商声称具备了无变压器技术，但实际上，他们的产品仍需要在逆变器和负载之间配备一个隔离变压器。他们仅仅是将逆变器整合到一个逆变器箱中或对它们进行单独销售。真正的无变压器逆变器可将电力从逆变器直接转换并传输到所附负载中。这要归功于采用双极  $\pm 600$  VDC 数组配置。电力集成商和公用电力事业机构可性能和平衡成本的好处：

### 更高的效率

### 缩小设备和导线规模及数量

例261．进线快速熔断器熔断的故障维修 故障现象：一台配套SIEMENS 8MC的加工中心，在电网突然断电后开机，无法起动。分析与处理：经检查，该机床X轴伺服驱动器的进线快速熔断器已经熔断。该机床的进给采用的是SIEMENS 6RA系列直流伺服驱动，对照驱动器检查伺服电动机和驱动装置，未发现任何元器件损坏和短路现象。检查机床机械部分工作亦正常，直接更换熔断器后，起动机床，恢复正常工作。分析原因是由于电网突然断电引起的偶发性故障。例262．SIEMENS

8MC测量故障的维修 故障现象：一台配套SIEMENS 8MC的加工中心，当X轴运动到某一位置时，液压电动机自动断开，且出现提示：Y轴测量故障。断电再通电，机床可以恢复正常工作，但X轴运动到某一位置附近，均可能出现同一故障。分析与处理：该机床为进口加工中心，配套SIEMENS 8MC数控，SIEMENS 6RA系列直流伺服驱动。由于X轴时出现Y轴，为了验证的正确性，拨下了X轴测量反馈电缆试验，出现X轴测量故障，因此，可以排除误的原因。检查X轴在出现的位置及附近，发现它对Y轴测量（光栅）并无干涉与影响，且仅Y轴亦无，Y轴工作正常。再检查Y轴电动机电缆插头、光栅读数头和光栅尺状况，均未发现异常现象。考虑到该设备属大型加工中心，电缆较多，电柜与机床之间的电缆长度较长，且所有电缆均固定在电缆架上，随机床来回。根据上述分析，初步判断由于电缆的弯曲，局部断线的可能性较大。维修时有意将X轴运动到出现故障点位置，人为电缆线，仔细测量Y轴上每一根反馈线的连接情况，zui终发现其中一根线在电缆不断的中，偶尔出现开路现象；利用电缆内的备用线替代断线后，机床恢复正常。例263~例264．驱动器故障引起跟随误差超差维修 故障现象：某配套SIEMENS PRIMOS、6RA26\*\*系列直流伺服驱动的数控滚齿机，开机后机床的Z轴，发生“ERR22跟随误差超差”。分析与处理：数控机床发生跟随误差超过，其实质是实际机床不能到达指令的位置。引起这一故障的原因通常是伺服故障或机床机械传动的故障。由于机床伺服进给为全闭环结构，无法通过脱开电动机与机械部分的连接进行试验。为了确认故障部位，维修时首先在机床断电、松开机构的情况下，手动转动Z轴丝杠，未发现机械传动的异常，初步判定故障是由伺服或数控装置不良引起的。为了进一步确定故障部位，维修时在接通的情况下，利用手轮少量Z轴（距离应控制在设定的zui大允许跟随误差以内，防止出现跟随误差），测量Z轴直流驱动器的速度给定电压，经检查发现速度给定有电压输入，其值大小与手轮的距离、方向有关。由此可以确认数控装置工作正常，故障是由于伺服驱动器的不良引起的。检查驱动器

发现，驱动器本身状态指示灯无，基本上可以排除驱动器主回路的故障。考虑到该机床X、Z轴驱动器型号相同，通过逐一交换驱动器的控制板确认故障部位在6RA26\*\*直流驱动器的A2板。根据SIEMENS 6RA26\*\*系列直流伺服驱动器的原理图，逐一检查、测量各级，zui后确认故障原因是由于A2板上的集成电压比较器N7（型号：LM348）不良引起的：更换后，机床恢复正常。

例264．故障现象：一台配套SIEMENS 850、6RA26\*\*系列直流伺服驱动的进口加工中心，在开机后，手动X轴，机床X轴工作台不运动，CNC出现X跟随误差超差。分析与处理：由于机床其他坐标轴工作正常，X轴驱动器无，全部状态指示灯指示\*，为了确定故障部位，考虑到6RA26\*\*系列直流伺服驱动器的速度/电流调节板A2相同，维修时将X轴驱动器的A2板与Y轴驱动器的A2板进行了对调试验。经试验发现，X轴可以正常工作，但Y轴出现跟随超差。根据这一现象，可以得出X轴驱动器的速度/电流调节器板不良的结论。根据SIEMENS 6RA26\*\*系列直流伺服驱动器原理图，测量检查发现，当少量X轴时驱动器的速度给定输入端57与69端子间有模拟量输入，测量驱动器检测端B1，速度模拟量电压正确，但速度比例调节器N4（LM301）的6脚输出始终为0V。对照原理图逐一检查速度调节器LM301的反馈电阻R25、R27、R21，偏移调节电阻R10、R12、R13、R15、R14、R12，以及LM301的输入保护二极管V1、V2，给定滤波环节R1、C1、R20、V14，速度反馈滤波环节的R27、R28、R8、R3、C5、R4等元器件，确认全部元器件均\*。因此，确认故障原因是由于LM301集成运放不良引起的；更换LM301后，机床恢复正常工作，故障排除