

西门子数控系统代理商-授权代理|一级代理

产品名称	西门子数控系统代理商-授权代理 一级代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司西门子一级代理商
价格	99.00/件
规格参数	西门子代理:西门子一级代理 西门子总代理:西门子模块代理商 西门子PLC模块代理商:西门子触摸屏一级代理商
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	15618722057 15618722057

产品详情

西门子数控系统代理商-授权代理|一级代理

其操作方法基本与第二步骤是一样的，由于变频器出厂时的参数预设值可能与使用现场的负载特性有差距，就要结合现场的实际对某些参数进行调整，即进行参数的设定和调试。调试中**应观察电动机带负载启动时，转矩的设定、加、减速时间的设定是否与负载特性匹配。直观的就是看电动机在启动、加速、减程中有没有跳闸报警出现，否则应根据实际情况对相关参数再进行调整。具体是把频率给定电位器顺时针旋至右端50Hz处，然后接通变频器的正转开关(FWD)，则电动机应该按设定的加速时间上升转速至大，在加程中如果过载、过流报警或跳闸，说明加速时间设定短了应适当加长加速时间。在大频率50%处，让电动机转动几分钟，并观察电压、电流的数值。然后关断正转开关，电动机应该按设定的减速时间下降转速并停下来，在减程中如果过载、过压报警或跳闸，说明减速时间设定过短应适当加长减速时间。然后再旋动频率给定电位器，用其来加大、减小给定频率，并观察电动机能否平稳升速和减速，且不报警不跳闸。用电流信号作频率给定的变频器，其调试方法同上，只是把调电位器改为调电流大小而已。

在调试中，变频器报警、跳闸是很平常的事情，对于初学者不要惊慌失措。报警、跳闸说明变频器的保护动作功能正常，是由于调试时没有把相关参数调至理想状态，也就是说还没有达到负载特性的要求，这时可通过变频器的故障显示信息，再结合用户手册来决定下一步的调试思路，直到**满意的调试效果。在通用变频器组成的调速系统中，经常遇到因转矩提升功能设定错误而造成起动失败的问题，而安装调试人员常因找不到问题的原因而采用错误方法解决，往往造成资金浪费、延误工期或给系统留下保护缺陷等损失，现结合几个典型事例就转矩提升功能设定讨论。1、因转矩提升功能设定错误造成的故障通用变

变频器一般都具有转矩提升功能，不同产品的功能含义有所不同，如富士产品定义了转矩提升1和转矩提升2；美国A-B公司产品则定义了直流升压、起动升压、运行升压、和运行/加速升压。在转矩提升功能中，有许多提升模式供用户选择，同一厂家不同系列的产品，其出厂设定有所不同，如果系统调试时忽视了转矩提升参数的设定修改，当负载起动转矩较大时，将导致过流跳闸，造成起动失败。 泵类负载因工艺条件变化引起的起动失败山铝*二铝厂管道化容出工程料浆泵系统试车，两台料浆泵选用固液两相流渣泵，配用90kW电机，额定电流164A，选用富士FRN90P9S-4CE变频器，额定电流176A，供应商负责调试，起动时约在12Hz时电机堵转，随后过流跳闸，起动失败数次，两台泵结果相同，后来，调试者将电机过载值由164A增加到18**，电机完成起动，笔者得知这一情况后，认为这种做法是错误的，由此造成了电动机过载保护缺陷(已过变频器额定电流)，可能因此造成较大损失，调出设定参数，得知变频器功能码(LCD显示)07转矩提升1保持了出厂设定值0.1，转矩提升功能设定为强减转矩特性，按常规该设定能够满足泵类负载的起动要求，但经过调查，该系统因工艺流程影响，泵的出口存有初始压力，致使料浆泵起动力矩增大，造成电机起动失败，后将转矩提升码改设为0.0，选择了自动转矩提升模式，电机起动正常。

恒转矩负载应正确选择转矩提升曲线山铝氧化铝厂引进德国贝尔公司的平盘过滤机，传动电机15kW，配用富士FRN22G9S变频器控制，国内设备配套商调试，试车时因转矩提升设置过高发生过载保护(实际负载转矩较小)，该调试人员亦采取增大过载值的方法，提高过载定值1.5倍，完成起动。后改为自动转矩提升设定后，变频器在起动过程中能够根据负载情况自动给出提升值，高质量地完成起动过程，并了电机过载定值不大于电机的额定电流。 转矩提升设定对特殊负载起动的重要性在某变频技术学术交流会上，据深圳某公司(经销进口变频器)工程技术介绍，该公司参加的山铝水泥厂4#水泥回转窑技术改造中，将63.6 × 65m水泥回转窑由直流传动改为交流传动，把原直流电机Z2-111型155kW电机改为Y315L2-8型110kW电机，选用美国A-B公司1336S-B250HP变频器控制，试车时，水泥窑起动正常，但下料后停车再起时，约在10Hz左右总是因电机堵转造成过流跳闸，大电流高达530A，调试人员分析认为，其原因是水泥窑带物料起动时因物料堆积角大，起动时造成负载偏心，增大了回转窑的起动阻转矩所致，遂调整V/F图在37Hz时输出额定电压，起动成功，但完成起动后变频器进入恒功率运行，因电机磁通过大导致电机铁芯饱和发热，20Hz时电流高达380A，无功电流约占80%，为使电机正常运行，调试人员采取了水泥窑起动后将V/F图调整复原的方法加以解决，但是，因水泥窑工艺需要，经常临时停窑，反复调整V/F图很不方便，为此，该公司技术人员联系美国A-B公司编制软件，以克服这一技术难题，开拓回转窑应用变频调速技术的广阔市场，但A-B公司因过高没有采纳，在此情况下，该技术人员与某院校合作，提出了利用PLC参与控制，设置9种起动频率组合，起动后利用按钮改变运行曲线的控制方案，以此满足回转窑变频调速的控制需要。笔者根据多年来回转窑施工的经验，会后与发言人