6SL3100-1BE31-0AA0

产品名称	6SL3100-1BE31-0AA0
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

产品详情

在安装、调整及使用交流接触器时应该注意以下几点：

一、安装前检查

1.1在接触器安装前应该检查产品的铭牌及线圈上的技术数据（如额定电流，电压、操作频率和通电持续率等）求。

1.2用手分合接触器的活动部分，要求产品动作灵活无卡顿现象。

1.3有些接触器铁芯极面涂有防锈油，使用期应该将铁芯极面上的防锈油搽干净，以免油垢粘滞而造成接触器断

1.4检查和调整接触器触头的工作参数（如开距、超程、初压力、终压力等）并使各极触头动作同步。

二、安装调试

2.1安装接触器接线时，应该注意勿使螺钉、垫圈、接线头等零件失落，以免落入接触器内部而造成卡住或短路钉拧紧，以防振动松脱。

2.2检测接线正确无误后，应在主触头不带电的情况下，先使线圈通电分合数次，检查产品动作是否可靠，然后

2.3用于可逆转换的接触器，为保证链锁可靠，除安装有电气链锁外，还应加装机械链锁机构。

三、使用后检查

3.1使用期中，应定期检查产品各部件，要求动作部分不卡顿，紧固件无松动脱落，零部件如有损坏，应及时更

3.2触头表面应该经常保持清洁，不允许涂油，当触头表面因电弧作用而形成金属小珠时，应及时铲除。当触头

该及时调整，当厚度只剩下3/1时，应该及时调换触头，但应该注意，银及银基合金触头表面在分断电弧时生成阻很低，不会造成接触不良现象，因此不必锉修，否则将会大大缩短触头寿命。

3.3原来带有灭弧室的接触器，绝不能不带灭弧室使用，以免发送短路事故，陶土灭弧罩性脆易碎，应该避免碰及时调换。

电气

线路中使用的低压电器很多，结构繁简程度不一，这里首先分析各低压电器所共有的各零部件常见故障及维修常用低压电器的常见故障及维修方法。 1 低压电器零部件常见故障及维修 1．1触头的故障及维修 (1)触头过热接通时，有电流通过便会发热，正常情况下触头是不会过热的。当动静触头接触电阻过大或通过电流过大，则头温度超过允许值时，会使触头特性变坏，甚至产生熔焊。产生触头过热的具体原因分析 如下：①通过动、静。任何电器的触头都必须在其额定电流值下运行，否则触头会过热。造成触头 电流过大原因有系统电压过高或运行；电器触头容量选择不当和故障运行四种可能。②动静触头间的接触电阻变大。接触电阻的大小关系到触，其增大的原因有 ：一是因触头压力弹簧失去弹力而造成压力不足或触头磨损变薄，针对情况应更换弹簧或触触不良。例如在运行中，粉尘、油污覆盖在触头表面，加大了接触电阻；再如，触头闭合分断时，因有电弧会使触头表面烧毛、灼伤，致使残缺不平和接触面积减小，而造成接触不 良。因触头加强 保养。对铜制触头表面氧化层和灼伤的各种触头可用刮刀或细锉修正；对大、中电流的触头表面，不平整；对小容量触头则要求表面质量好；对银及银基触头只需用棉花浸汽油或****清洗即可，其氧化层并不影响在修磨触头时，切记不要刮削销削太过，以免影响使用寿命，同时不要使用砂布或砂轮修磨，以免石英砂粒嵌触头接触性能。 对于触头压力的测试可用纸条凭经验来测定。将一条比触头略宽的纸条(厚0．01 mm)夹在动、开关处于闭合位置，然后用手拉纸条，一般小容量的电器稍用力，纸条即可拉出；对于较大容量的电器，纸条上现象表示触头压力合适。若纸条被轻易拉出，则说明压力不够 ；若纸条被拉断，说明触头压力太大。 调整触调整触头弹簧来解决。如触头弹簧损坏可更换新弹簧或按原尺寸自制。触头压力弹簧常用碳素钢弹簧丝来制造250 oC～300 oC的条件进行回火处理，保持时间约2O～40 min，钢丝直径越大，所需时间越长。镀锌的弹簧要过oC左右温度中保持2 h，以便去脆性。 (2)触头磨损。触头磨损有两种：一种是电磨损，由于触头间电火花或电属气化所造成的；另一种是机械磨损，由于触头闭合时的撞击触点接触面滑动摩擦等原因造成。 触头在使用过来越薄，当剩下原厚度的1／2左右时，就应更换新触头；若触头磨损太快，应查明原因，排除故障。 (3)触头熔面被融化后焊在一起而分断不开的现象，称为触头的熔焊。当触头闭合时，由于撞击和产生震动，在动静触点间流、电弧温度高达3000 oC～6000 oC 可使触头表面被灼伤或熔化，使动、静触头焊在一起。发生触头熔焊的常使触头容量太小，而负载电流过大；操作频率过高；触头弹簧损坏初压力减小。触头熔焊后，只能更换新触头，而产生熔焊，则应选用容量大一些的电器。 1_2 电磁系统的故障及维修 (1)铁心噪音大。电磁系统在工作时发生嗡嗡”声，这是正常的；若声音过大或异常，可判断电磁机构出现了故障。①衔铁与铁心的接触面接触不良或衔铁歪斜。铁心与衔铁经过多次磁撞后端面会变形和磨损，或因接触面上积有尘垢，油污、锈蚀等，都将造成相互间接触不良而产生振动和噪声。铁心的振动会使线圈过热，严重时会烧毁线圈，对E形铁心，铁心中柱和衔铁之间留有0．1-0．2 mm的气隙，铁心端面变形会使气隙减小，也会增大铁心噪声。铁折下清洗；端面若有变形或磨损，可用细砂布平铺在平板上，修复端面。②短路环损坏。铁心经过多次碰撞后内的短路环，可能会出现 断裂或脱落。短路环断裂常发生在槽外的转角和槽口部分，维修时可将断裂处焊牢，固定；若不能焊接也可换短路环或铁心，短路环 跳出时，可先将短路环压人槽内。③机械方面的原因。如果触部分运动受卡阻，使铁心不能完全吸合，都会产生较强振动和噪声。 (2)线圈的故障及维修。①线圈的故障。当定时，它的阻抗越大，通过的电流越小。当衔铁在分离位置时，线圈阻抗*小，通过的电流*大；铁心吸合过程间隙逐渐减小，线圈的阻抗逐渐增大，当衔铁完全吸合后，线圈电流*小，如果衔铁与铁心间不管是何原因，不电流增大，线圈过热，甚至烧毁。如果线圈绝缘损坏或受机械损伤而形成匝间短路，或对地短路，在线圈局部流，使温度剧增，直至使整个线圈烧毁。另外，如果线圈电源电压偏低或操作频率过高，都会造成线圈过热烧毁。②线圈的修理。线圈烧毁一般应重新绕制。如果短路的匝线圈的端头处，其他部分尚完好，即可拆去已损坏的几圈，其余的可继续使用，这时对电器的工作 性能的影响)灭弧系统的故障及维修0灭弧系统的故障 是指灭弧罩破损、受潮、炭化、磁吹线圈匝间短路， 弧角和栅片脱落能引起不能灭弧 或灭弧时间延长。若灭弧罩受潮，烘干即可使用；炭化时可将积垢刮除；磁吹线圈短路时可用短路处；弧角脱落时应重新装上；栅片脱落和烧毁时可用铁片按原尺寸配做。 2 常用低压电器故障及维修 2．1 接触器的故障及维修 除去上边已经介绍过的触头和电磁系统的故障分析和维修外。其他常见故障如下所述。

(1)触头断相。因某相触头接触不好或联接螺钉松脱造成断相，使电机缺相运行。此时，电机也 能转动，但转速
嗡嗡 ”声。发现这种情况，要立即停车检修。 (2)触头熔焊。接触器操作频率过高、过载运行，负载侧短路、触
粒或触头弹簧压力过小等原因，都会引起触头熔焊。发生此故障即使按下停止按钮，电机也不会停转，应立即
再进行检修。 (3)相间短路。由于接触器正反转联锁失灵， 或因误动作致使两台接触器同时投入运行而造成相
器动作过快，转换时间短，在转换过程中，发生的电弧短路。凡此类故障，可在控制线路中采用接触器、按钮
机的正反转。 2．2 热继电器
的故障及维修 热继电器的故障一般有热元件烧坏、误动作和不动作等现象。 (1)热元件烧断。当热继电器动作
载侧发生短路或电流过大，致使热元件烧断。欲排除此故障应先切断电源，检查电路排除短路故障，再重选用
新调整定值。 (2)热继电器误动作
。这种故障的原因是：整定值偏小，以致未过载就动作；电动机
起动时间过长，使热继电器在起动过程中就有可能脱扣；操作频率过高，使热继电器经常受起动电流冲击 ；使
振动，使热继电器动作机构松动而脱扣；另外如果联接导线太细也会引起热继电器误动作。针对上述故障现象
质的热继电器，并合理调整整定值或更换合适的联接导线。 (3)热继电器不动作。由于热元件烧断或脱落，电流
致长时间过载仍不动作 ；导板脱扣；联接线太粗等原因，使热继电器不动
作，因此对电动机也就起不到保护作用。根据上述原因，可进行针对性修理。另外，热继电器动作脱扣后，不
2 min，待双金属片冷却后，再使触头复位。 2．3 时间继
电器的故障维修 空气式 时间继电器的气囊损坏或密封不严而漏气，使延时动作时间缩短 ，甚至不产生延时
洁，若在拆装过程中使灰尘进入气道内气道将会阻塞，时间继电器的延时时间会变得很长。针对上述情况可拆
或清除灰尘，即可解决故障。空气式时间继电器受环境温度变化影响和长期存放都会发生延时时间变化，可针
2．4 速度继电器的故障和维修 速度继电器发生故障后 ，一般表现为电动机停车时，不能制动停转。此故障如
触不良，就可能是调整螺钉调整不当或胶木摆杆断裂引起的。只要拆开速度继电器的后盖进行检修即可。