

# 广州安川伺服维修

产品名称	广州安川伺服维修
公司名称	广州腾鸣自动化控制设备有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号
联系电话	15915740287

## 产品详情

广州安川伺服维修，番禺Yaskawa伺服维修 白云安川伺服维修 花都Yaskawa伺服维修 南沙安川伺服维修

广州腾鸣自动化控制设备有限公司，

白云：太和镇 钟落潭镇 江高镇 人和镇 三元里街

松洲街 景泰街 同德街 黄石街 棠景街

新市街 同和街 京溪街 永平街 金沙街

石井街 嘉禾街 均禾街

萝岗：夏港、东区、联和、萝岗、永和

地址：广州市番禺区钟村镇105国道路段屏山七亩大街（新光高速汉溪长隆路口附近，距离顺德不到5公里）

腾鸣自动化公司地址处于105国道旁边，对于佛山，三水，高明，顺德，南海，中山，肇庆，珠海，江门等地的客户亲自送货上门检修，交通极其方便！欢迎广大新老客户莅临工维自动化指导工作！

街道办事处：桥南街、市桥街、镇：南村镇、沙湾镇、化龙镇，石碁镇、石楼镇、新造镇、。小谷围街、沙头街、东环街、大石街、洛浦街、大龙街、钟村街、石壁街、

不可质疑的五大优势：

一，免出差费，不收取任何出差服务费

二，维修报价制度规范（维修行业报价规范的倡议者、表率者）

三，无电气图纸资料也可维修

四，高校合作单位

五，行业协会副理事长单位

（不必犹豫顾虑，拿起电话给李工打个电话咨询交流一下吧。能不能修，修不修得了，维修时间要多久，维修费用大概多少，等等疑问，都将不再是疑问了）

（1、我司工程师上门检测不收取任何出差费。2、客户寄来或送来我司检测的设备，如若不同意维修报价，我司也不会收取任何检测费用）。

LENZE伺服维修、ELAU伺服维修、metronix伺服维修、TOYODA伺服维修、dynaserv伺服维修、NORGR  
EN伺服驱动器维修、BALDOR伺服驱动器维修、瑞恩伺服维修、RELIANCE  
ELECTRIC伺服维修、RELIANCE伺服维修、API CONTROLS伺服维修、FENNER伺服维修、芬格伺服维  
修、PARVEX伺服维修、帕瓦斯伺服维修、MAVILOR伺服维修、宝茨伺服维修、JETTER伺服维修、SIN  
ANO伺服维修、DIGIFAS 7200伺服维修、NORDAC伺服维修、ELMO伺服维修、BALDOR伺服维修、BE  
RGERLAHR伺服驱动器维修、百格拉伺服维修、SD1045B13伺服维修、MOVO2伺服维修、SANMOTION  
伺服维修、Lexium23伺服维修、IAI伺服维修、Komax伺服驱动器维修、BECKHOFF伺服驱动器维修、EU  
TRON伺服驱动器维修、INDRAMAT伺服驱动器维修鲍米勒伺服维修、MOOG伺服维修、LUST伺服维  
修、三菱伺服维修、ct伺服维修、力士乐伺服维修、PARKER伺服维修、施耐德伺服维修、安川伺服维修  
、西门子伺服维修、AB罗克韦尔伺服维修、三洋伺服维修、松下伺服驱动、科尔摩根伺服维修、SEW伺  
服维修、器维修、ACS伺服维修、DEMAG伺服驱动器维修、B&R伺服驱动器维修、NIKKI伺服驱动器维  
修、富士伺服驱动器维修、Baumuller伺服维修、EMERSON伺服驱动器维修、Schneider伺服驱动器维、A  
MK伺服驱动器维修、太平洋伺服维修、bosch rexroth伺服驱动器维修、yaskawa伺服驱动器维修、mitsubis  
hi伺服驱动器维修、siemens伺服驱动器维修、Kollmorgen伺服驱动器维修、LinMot伺服驱动器维修、FES  
TO伺服驱动器维修、AEROTECH伺服驱动器维修、SANYO伺服驱动器维修、SMITEC伺服驱动器维修、  
BAUTZ伺服驱动器维修、Vestas伺服驱动器维修、ESTIC伺服驱动器维修、THK伺服维修、PACIFIC  
SCIENTIFIC伺服驱动器维修、panasonic伺服驱动器维修、YOKOGAWA伺服驱动器维修、玛威诺伺服驱  
动器维修、FUJI伺服驱动器维修、galil运动控制卡维修、库卡KUKA伺服驱动器维修、OSAI伺服驱动器维  
修、横河伺服驱动器维修、艾默生伺服维修、派克伺服维修、

安川伺服维修常见故障：无显示、缺相、过流、过压、欠压、过热、过载、接地、参数错误、有显示无  
输出、模块损坏、报错等；

空气压缩机是一种用以压缩气体的设备。空气压缩机与水泵构造类似。大多数空气压缩机是往  
复活塞式，旋转叶片或旋转螺杆。同时空压机是工业生产重要负载，传统空压机的运行特性决定空压机  
运行时存在较大的能源浪费。中科节电节能节能环保。

一般传统空压机驱动电机均无转速调节，一般使用气缸上下限压力检测来启停电机工作或是加装离  
合器达到相对恒定压力控制，通常对起停次数都有所规定,如200KW以上的电机一般每小时起停不宜超过  
4次，且空压机启动时有6-7倍的冲击电流，冲击电网和机械负载；空压机在卸载时压缩电机所做的全是  
无用功;加载时上升的压力都是不必要的，因为加载压力设定就是低需求压力。

在工业中空压机设备如何做到有效的节电?中科宇杰自主要发的智能空压机节电器一是通过调压软  
启动，使的压缩机启动电流大幅度降低，避免压缩机启动时，启动电流过大对设备造成的冲击和损害；  
根据用户压缩空气的需求量，\*\*匹配出电机功率避免浪费，达到节电的效果。同时压力稳定也可使用气  
设备生产工艺得到保证，十分有利于企业产品质量的控制。

另外，还通过节能设备的变频器调节电机在一个佳转速运行，从而调节电机的功率，使电动机及设备运行始终保持在佳的经济当量，达到电动机节电运行的目的。 一、设计意图

基于成本原因，长期以来空压机制造行业所采用的控制系统均采用单片机控制、数码管指示工作状态及指示参数值。虽然该系统制造成本低，但却难以应付自身的易受干扰、修改工艺程序及功能扩展不方便等缺陷和客户提出的一系列挑战。另外，工厂生产工序、时段的不均衡性用气和间断性用气造成用气的波动很大，若用高峰用气量来规划供气系统，将不得不面临用大功率的电机通过空载和容调来适应供气量所造成的巨大能量浪费。采用PLC和人机界面将轻而易举地完成单片机所执行的所有功能和解决不同需求用户面临的问题。

## 二、硬件架构

### 图一网路架构图

### 图二PLC配线图

DP210、PWS3760：功能操作;信息显示;信息查询；

DVP14ES00R：提供通讯接口、进行数据及逻辑处理，执行联调程序任务；

DVP20EX00R：提供通讯接口、进行数据及逻辑处理，执行单机程序任务。

I/O分配：

## 四、软件设计

软件上将分PLC程序设计和人机界面设计两部分。

PLC程序设计包括单机程序设计和多机联调程序设计：单机程序设计包括工艺动作（启动，气调或电调撤换，排气阀动作和冷却系统动作判断等）、报警及警报处理、模拟量采样（温度和压力）、画面更换、通讯等几部分设计；联调程序设计主要根据目标压力需求通过RS-485通讯口处理多台设备的逻辑增减。

界面设计包括DP210界面设计和PWS3260界面设计：

DP210界面：显示单机信息及单机运行/停止、模式撤换、故障查询及复位、运行/负载时间查询、维护时间提示、用户参数设定等操作。

PWS3260界面：单机运行模式下显示各机运行状态及报警信息、远程启停、授权现场操作设定；联机运行模式下显示各机调配情况及显示各机出口压力和温度、故障查询及复位、运行/负载时间查询、维护时间提示、用户参数设定、授权现场操作设定、供气压力曲线显示等操作。

## 五、基本功能

1多模式运行：

A单机自动气调/电调运行：在气调与电调间自动撤换

B联机自动气调运行：无电调动作

C手动气调/电调运行：气调与电调间手动撤换

气调运行：在轻载状态（重载状态禁止启动），电机按星-三角启动2秒后，加载电磁阀得电加载，压力到达设定值，加载电磁阀失电断开，主机继续运行。在电磁阀连续掉电20分钟后，系统进入空车过久停车状态。当压力下降到设定下限时，系统重启，启动完成2秒后加载电磁阀动作。自动状态，90分钟内有三次空车过久停车出现，系统自动撤换到单机自动电调运行状态。

电调运行：在轻载状态（重载状态禁止启动），电机按星-三角启动2秒后，加载电磁阀得电加载，压力到达设定值，加载电磁阀失电断开，10秒后主机停止，但若10秒内压力开关闭合，主机不停。自动状态，在30分钟内出现3次电调运行则系统自动转换到自动气调模式。

2参数设定：

排气压力上下限：由用户根据用气情况设定，系统预设上限16Kg,下限7Kg。允许修改上下限区间为0-16Kg,但当下限值大于上限值时，系统强置上限值等于下限值。

风机启动温度和风机停止温度：系统默认设定分别为75 和70 ，允许修改上限均为85 。

保养时间设定：包括整机保养时间设定、油过滤器保养时间设定、油细分离器保养时间设定、空气过滤器保养时间设定。所有保养时间设定受密码保护，由厂家设定，用户设定需厂家授权。当整机保养时间到达，系统强制停机，禁止启动，直到生产商用密码解除；其它部件保养时间到则由用户解除提示和更换配件。

3状态显示：

排气压力/排气温度

空载运行时间/负载运行时间

主机状态：主机运行/主机停止

负载状态：负载运行/空载运行

运行模式：单机自动气调/电调运行

联机运行

手动气调/电调运行

冷却器状态：风机[冷却泵]运行/风机[冷却泵]停止

剩余保养时间：整机保养剩余时间、油过滤器保养剩余时间、油细分离

器保养剩余时间、空气过滤器保养剩余时间

4保护功能：

A、闪烁显示各种警讯并记录以备查询，包括：相序错误（禁止启动）；主机过载（紧急停机）；风机过载（紧急停机）；主机温度高（紧急停机）；排气温度高（紧急停机）；压力传感器故障（紧急

停机)；油过滤器堵塞(警报)；油分离器堵塞(警报)；空气滤清器堵塞(警报)。

B、双温度检测保护：除了用PT100检测排气口温度，还增加排气口温度开关以保证在PT100失效的情况下系统的安全；

C、整机保养时间到达，系统强制停机，禁止启动；

D、在控制电路上增设急停按钮以策安全。

5查询功能：查询近故障纪录、负载运行时间、设备运行时间、系统保养时间、压力-时间波动曲线。

## 六、扩展功能

多机联调：为了满足不同层次的客户的需求，方便客户能任何时候合理配置供气系统：既能满足少用气量场合，又能满足用气量波动大的特殊需求。本系统增加了多机联调功能，即只要客户在上位机中将运行模式设为多机联调模式，同时在用户参数设定画面输入当前参与联调的设备的数目，系统将根据当前的用气量需求，自动增减设备运行数目，以达到合理供气，降低运行成本的目的。

## 七、总结

在螺杆式空压机应用PLC和人机界面，将轻易取代单片机并能做得更好。