

包头维修西门子6RA7013-6DS22故障

产品名称	包头维修西门子6RA7013-6DS22故障
公司名称	上海龙锡机电设备中心
价格	800.00/台
规格参数	品牌:西门子 型号:6RA7013-6DS22 产地:德国
公司地址	上海市松江区强业路951弄B205
联系电话	13621872316 13621872316

产品详情

包头维修西门子6RA7013-6DS22故障调试过程在设置了H117，H104后，系统自动计算剪刀高线速度，在d119处可读到。电机码盘高转速 $P143=d119*i$ (减速箱速比)，同时

自动计算电气零位的角度，在14161处可读到。70与T400间的参数设置 U734.1=K32 (状态字1) U734.2=K40 (速度实际值) U734.3=K142 (转

距实际值) T400给70 P625=K3002 (速度给定) P654=K3100 (合37) P655=K3101 (自由停车) P658=K3102 (快停) P664=K3106 (使能给

定) F665=K3107 (复位) F668=K3108 (正向点动) P669=K3109 (反向点动) P675=K3115 (外部故障) P685=K3409 (使能速度调节器)

P171=200 (正向电流限幅) P172=-200 (反向电流限幅) 1H966: 故障屏蔽1H967: 报警屏蔽点动由PLC从70控制字1位8和位9给点动信号，然后

由剪刀控制字2的位3和位4接收即设}523=B848, H524=B849。 .包头维修西门子6RA7013-6DS22故障

点动速度在I519处给。H504=1或将剪刀控制字1Bit4置1 (长度设定有效)调零点动使剪刀停在剪切位置(机械零位)，观察d413,旋转剪刀码

盘，直至d413显示的数值为0。优化速度调节器 H220=K3412 (速度实际值，端子97，99) H226=K3779 (速度给定，端子98，99)用示波器跟

踪以上两个童，给定滤波和反馈滤波时间均为，调整速度调节器和位置调节器使速度实际值跟随给定波形时间带后不大于50毫秒，保证系统不

振荡，且没有超调。调整速度调节器时的给定设置L896=0 (使能速度给定的脉冲源，使能时由变1)

L897=100ms (使能脉冲持续时间)

L660=0.1~1.0 (速度给定) H777=K2660 (速度给定的源) H778=B896 H146=0.1
(位置调节器的比例)速度给定由0.1, 0.2-直加到1.0, 在各

速度段调节速度调节器的比例增益和积分时间。调整位置调节器时的给定设置(保证位置调节器输出不振荡即可) H140=0.1 H146=0.1 (比例

增益从0.1开始, 逐步升高, 直至满足要求, 大致范围0.1~2.5) H147=-6ms (6"
10ms)包头维修西门子6RA7013-6DS22故障

PIC给控制字1=843E, 由d843处察看。给剪刀控制字1-000由d845处察看。H721=-K2621 (控制字1的源)
L620由0变到1, 控制字1由843E变为

9C7F。(使能37) L506由0变到1, 使能参考(剪刀控制字1的Bit6) I542处设参考
速度观察d411处的数值是否等于I542设的数值。观察d413处

的数值:是否从到360往复变化。观察a017的bi
t0, 当此为由0变到1时, 证明系统已找到机械零位。此时将L506由1变到0。(参考使能撤掉)

I508=1 (或使能剪刀控制字bit8, 复位电气零位)观察a017的bit0和bit
t3, 当这两位依次由0变到1时, 证明系统已找到机械零位和电气零位。如

果没有成功, 从新优化速度调节器和位置调节器, 如果还不可能, 增大HB42
(电气零位偏差允许值)和H457 (零速范围)。将金属检测器的信

号连到端子65, 若不使用金属检测器, 将I213置1。复位, 使能剪切模式。包头维修西门子6RA7013-6DS2
2故障