

西门子全数字直流调速装置器报警F30012维修速度快-杭州

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 西门子全数字直流调速装置器报警F30012维修速度快-杭州 |
| 公司名称 | 上海渠利自动化科技有限公司 |
| 价格 | 800.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:西门子 服务项目:电机维修 产地:德国 |
| 公司地址 | 上海市奉贤区柘林镇营房村598号第10幢118室（注册地址） |
| 联系电话 | 021-67896629 15221677966 |

产品详情

西门子全数字直流调速装置器报警F30012维修速度快-杭州，西门子6RA7087维修各种疑难杂症，西门子直流调速装置维修又叫直流调速器维修，西门子6RA7085直流调速器F030F068,F040报警故障维修，西门子数控系统维修,西门子直流调速器维修，6RA70直流调速器的维修问题，西门子调速器维修，维修590直流调速器-无显示/过流/过压/欠压，公司配件齐全，现场维修，当天修好。

西门子全数字直流调速装置器报警F30012维修速度快-杭州，西门子6RA7087维修各种疑难杂症67，西门子6RA70直流控制器维修，西门子6RA70直流驱动器维修，西门子6RA70直流调速装置维修，西门子6RA70直流变频器维修，西门子6RA70直流电机驱动器，控制器维修，公司全套测试普通，各种故障快速修复，欢迎送机现场维修。

F004

电枢电源中的相电压故障

(在运行状态 o4 时有效)

由每一个电源半波面积计算的电源电压有效值(直流平均值 × 峰值系数)，必须大于相电压故障监控的响应值

P353 P078.001 ×

电源同一相两个相同过零点之间的距离一定不能超过 450 度

如果二个条件之一不能满足的故障时间长于在参数 P086

设置的“再启动”时间，则出现故障信息。合闸后，整流器在运行状

态 o4 和 o5 等待电压在电源端子(同样对于励磁回路)处出现，当不超过在参数 P089 中设置的时间周期时不出现故障信息。

可能的故障原因:

61 参数 P353 设置不正确

61 电枢相电压故障

61 运行中进线接触器断开

61 在电枢回路的交流侧的熔断器已断

61 功率部件的熔断器已断

61 晶闸管触发脉冲电缆断路(插头 X12, X14, X16 接到辅助阴极, 携带电压)

故障代码

故障值功能的起因

(在应答故障时, r047.001, r949.001 或 r949.009)

其他信息(r047.002 至 r047.016)

故障值:

1. 在电枢电源处(1U1, 1V1, 1W1)已出现电压故障(当 P086=0 时)

2. 在运行状态 o4, 已超过在参数 P089 中设置的延时时间

3. 功率部件的熔断器已断

4. 电压故障的持续时间大于在参数 P086 (如果 >0)中设置的周期

6. 在 P095 设定时间已到之前, “主接触器反馈信号”(控制字 2 位 31)[也见 P691]没转成“1”或在工作期间, 信号转成“0”

[自版本 1.8 起]

F005

励磁回路故障

(在运行状态 o5 有效)

由每一个电源半坡面积计算的电源电压有效值(直流平均值 × 峰值系数), 必须大于相电压故障监控的响应值

%P P.100

353 078 002 ×

电源同一相两个相同过零点之间的距离一定不能超过 450 度

励磁电流实际值 $K0265 < 50\%$ 所要求的励磁电流给定值 $K0268$ 的时间大于 500ms。这个监控功能只在励磁电流的给定值 $> 2\%$

的整流器额定励磁电流才有效。

[自版本 1.9 起，这百分值(50%)和时间(500ms)可用 P396 和 P397 分别更改]

如果在运行中(或 o4)存在所描述的故障条件中的一个，其时间长于在参数 P086 设置的“再启动”时间，则输出故障信息。

合闸后，整流器在运行状态 o5 等待励磁电源电压或足够的励磁电流，在不超过在参数 P089 中设置的时间周期时不出现故障信息。

从 1.7 版本开始，在励磁反向开始后，可以监控励磁减小或建立的超时(故障值 6 和 7)。

可能的故障原因:

61 相电压故障阈值(P353)设置不正确

61 励磁相电压故障

61 运行中进线接触器断开

61 在励磁回路的熔断器已断

61 励磁电流调节器和/或励磁电流预控制没有优化或性能较差(检查 P112, P253 至 P256; 如有必要执行电流调节器优化运行)

61 检查 P396 (励磁电流监控阈值)和 P397 (励磁电流监控时间)

61 如果故障值是 6: 在励磁电流实际值检测中的偏置故障，相关参数: P825.i01-i03 (取决于 P076.i02 的偏置)或 P394, P395 (信

息 $I_{field} < I_{field\ min}$ 的阈值和滞环)必须检查。

61 如果故障值 7: 新励磁方向回路被中断(如由于新励磁方向接触器尚未闭合)，P398, P399 (信号 $I_{field} < I_{field\ x}$ 的阈值和滞环)必须检查。

故障值:

1. 励磁电源故障(端子 3U1 和 3W1) (当 P086=0 时)

2. 在运行状态 o5.1, 已超过在参数 P089 中设置的延时时间(在励磁功率部分的电压等待时间)

3. 在运行状态 o5.0, 已超过在参数 P089 中设置的延时时间

(等待时间，直到 I 励磁实际值(K0265)> 50% 励磁电流给定值 K0268)

[在版本 1.9，阈值可在 P396 中设定]

4. 在运行状态 o4 时，在 P086>0 设置的自动再启动延时已到:励磁电源故障或I 励磁实际值(K0265)< 50% I 励磁给定(K0268)大于 500 ms

[在版本 1.9，通过 P396 和 P397 设定]

5. 当在运行状态 o4 时，P086=0 (无自动再启动):

I 励磁实际值(K0265)< 50% I 励磁给定(K0268)大于 500 ms

[在版本 1.9，通过 P396 和 P397 设定]

6. 在励磁反向前，如果励磁减小，在 30 秒内尚不能 I_{field} I_{field min} (P394)

7 在励磁反向后，在励磁建立时间，在 30 秒内尚不能 I_{field} > I_{field x} (P398)

故障说说明

代码. 故障值功能的起因

(在应答故障时，r047.001，r949.001 或 r949.009)

其他信息(r047.002 至 r047.016)

详细信息

SIEMENS西门子直流驱动器/控制器修理中心，德国西门子6RA70故障维修专家，公司全套6RA70测试平台，各种故障当天修复，全国各地可提供现场维修检测服务。

SIEMENS西门子直流驱动器/控制器修理中心，快速修复故障包括：西门子6RA70直流调速器常见维修故障：无输出，无励磁电压，跳闸，烧可控硅，模块炸，速度不可控,主板故障，控制板坏，转速不正常，开不了机，过流，过压，过热，速度不稳,电机抖动，低速不稳，高速飞车，电机不转，CUD1

C98043直流控制主板维修，C98043励磁板维修,F030

电枢电流过大导致脉冲封锁，西门子6RA70直流调速器常见故障维修报：F001，F004，F005，F006，F007，F030，F038，F040 F042，F046，F040，F050，F052等等报维修。

，检查诊断参数523.3是否为“1”； 确保正转侧驱动禁止，反转侧驱动禁止信号以及偏差计数器复位信号没有被输入，脱开负载并且空载运行正常，检查机械系统。能实现机械加工的高速度、高精度和高自动化，代表了机床的发展的方向。信息处理联盟（ifip）第五技术委员会对数控机床的定义是：数控机床是一个装有程控系统的机床。该系统能够逻辑地处理具有使用号码，或其它符号编码指令规定的程序。具体的说，将刀具移动轨迹等加息用数字化的代码记录在程序介质上，然后输入数控系统，经过译码、运算，发出指令，自动控制机床上的刀具与工件之间相对运动，从而加工出形状、尺寸与精度符合要求的零件，这种机床即为数控机床。二、数控机床的工作原理 数控机床在加工零件时，根据所输入的数控程序，由数控系统控制机床执行机构的各种动作，使刀具与工件及其它辅助装置严格地按照数控程序规定的顺序、路径和参数进行工作，从而加工出符合技术要求的零件。三、数控机床的组成

数控机床一般由输入输出设备、cnc装置（或称cnc单元）、伺服单元、驱动装置（或称执行机构）、可编程控制器 plc

及电气控制装置、辅助装置、机床本体及测量装置组成。数控机床的组成框图。

其中除机床本体之外的部分称为计算机数控(cnc)系统 1. 机床本体
cnc机床由于切削用量大、连续加工发热量大等因素对加工精度有一定影响。

，我司开展西门子备件维修近10年的历史,经验丰富,技术成熟,备件齐全,维修周期短,检测条件齐全,所有维修物品检修成功后都会上电测试8小时以上，确认无故障后方可出库,是您维修西门子设备的不二选择!

全国各地公司可提供现场维修检测服务。

西门子伺服设备维修服务：伺服电机、主轴电机、直线电机、扭矩/力矩电机、电主轴、伺服驱动器、电源模块、NCU主板、CCU主板、PCU50主机。

西门子自动化设备维修服务：变频器、调速器、控制器、触摸屏、工控机、PLC模块、6RA80/6RA70。
应用主要在对材质的受力有严格要求的缠绕和放卷的装置中，饶线装置或拉光纤设备，转矩的设定要根据缠绕的半径的变化随时更改以确保材质的受力不会随着缠绕半径的变化而改变。位置控制：位置控制模式一般是通过外部输入的脉冲的频率来确定转动速度的大小，通过脉冲的个数来确定转动的角度，也有些伺服可以通过通讯方式直接对速度和位移进行赋值。由于位置模式可以对速度和位置都有很严格的控制，所以一般应用于装置。应用领域如数控机床、印刷机械等等。