

安徽浙江台达伺服驱动维修公司 ASD-B2-1521-B/ASD-B2-1021-B

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 安徽浙江台达伺服驱动维修公司 ASD-B2-1521-B/ASD-B2-1021-B |
| 公司名称 | 昆山市玉山镇乐修自动化设备商行 |
| 价格 | 268.00/台 |
| 规格参数 | 伺服驱动维修中心:周期短 伺服驱动器维修:修复率高 伺服驱动器维修:昆山乐修 |
| 公司地址 | 昆山市新南中路567号恒龙机电五金城1幢B座723、731、732室(7楼) |
| 联系电话 | 0512-57018565 13776355230 |

产品详情

安徽浙江台达伺服驱动维修公司 ASD-B2-1521-B/ASD-B2-1021-B

台达B2系列伺服建议调试流程电缆连接1,

37、39、41、43,分别的定义是:方向+、方向-、脉冲+、脉冲-。2,如需做共阳处理。请39、43并一起接5V+,然后37接方向、43接脉冲。参数调整1,伺服使能。伺服使能后,电机被锁死,伺服进入待工作状态。可以将P2-10参数设置为001,即为伺服上电自动使能;也可以将此参数更改为101,即为伺服上电后,需外部输入信号使能,即9号脚接入24GND,伺服使能。2,参数重置开关参数恢复出厂值开关,需在伺服使能无效时使用。参数为P2-08,更改为10,伺服自动参数重置,无需重启。3,参数设置快速设置P2-15设置为0.P2-16设置为0.P2-17设置为0.电子齿轮比:P1-44与P1-45比值为64:2为5000个脉冲电机转一圈;P1-44与P1-45比值为32:2为10000个脉冲电机转一圈;(A2系列为128:1为10000个脉冲一圈)基本设置:P1-00,脉冲形式选择,位选择为2,即为脉冲+方向,即XXX2。P1-00,信号逻辑选择,第三位选择0或1,即为方向反向,即X0XX,或X1XX。此时电机即可正常运转!

台达B2系列伺服建议调试流程一、电缆连接1,37、39、41、43,分别的定义是:方向+、方向-、脉冲+、脉冲-。2,如需做共阳处理。请39、43并一起接5V+,然后37接方向、43接脉冲。二、参数调整1,伺服使能。伺服使能后,电机被锁死,伺服进入待工作状态。可以将P2-10参数设置为001,即为伺服上电自动使能;也可以将此参数更改为101,即为伺服上电后,需外部输入信号使能,即9号脚接入24GND,伺服使能。2,参数重置开关参数恢复出厂值开关,需在伺服使能无效时使用。参数为P2-08,更改为10,伺服自动参数重置,无需重启。3,参数设置快速设置P2-15设置为0.P2-16设置为0.P2-17设置为0.电子齿轮比:P1-44与P1-45比值为64:2为5000个脉冲电机转一圈;P1-44与P1-45比值为32:2为10000个脉冲电机转一圈;(A2系列为128:1为10000个脉冲一圈)基本设置:P1-00,脉冲形式选择,位选择为2,即为脉冲+方向,即XXX2。P1-00,信号逻辑选择,第三位选择0或1,即为方向反向,即X0XX,或X1XX。此时电机即可正常运转!41-脉冲,37-方向,11和17短接。9可以不接。9默认是常开,可通过PLC给信号来启动

伺服，或更改P2-10，内部上电自启动。其它，如：报警输出等根据需要来接。P2-15、P2-16、P2-17这三个参数都改成0，不然伺服一上电就会报警。P1-44和P1-45这两个参数可调电机的运行速度。如果要恢复出厂值，P2-08改为10即可。其它参数根据需要来更改。

台达B2伺服驱动器台达伺服驱动器恢复出厂设置方法步骤：

通电后，P2-08设置为10，断电重启（如遇到无法设置成功请断开使能）。这时出现AL-13，伺服报警（报警内容参照用户手册报警对照表）把P2-15设置为0。P2-16设置为0。P2-17设置为0.重新启动后报警消失

注意：进行模式选择后需要重新上电才能生效。L1C,L2C控制电源接AC220V。R-S主回路电源接AC220V

注意：通电时尽量使控制电源先得电，主回路电源后得电。至少同时得电，不能主回路电源先得电。U-

V-W接电机U接电机的红V接电机的白W接电机的黑绿接驱动器接地处短接P-D。一、位置模式：例：螺杆螺距为5MM，要使每个脉冲当量为1微米。要求按下启动按钮滑台前进2mm，3s后后退5mm，再7s后前进3mm，4s后如此循环。按下停止按钮停止。A：电子齿轮比分子B：电子齿轮比分母脉冲数 $xA/B=$ 编码器分辨率（当电子齿轮比为1时，编码器反馈回的脉冲个数，编码器的分辨率为16000） $5mm=5000$ 微米 $5000 \times 160/5=160000$ （由于电子齿轮比分子设置为16时伺服转动过慢，因此放大10倍，设置为160。）所以滑台要移动2MM那么上位机发送2000个脉冲。参数设置：P1-00，设置为2。

脉冲+方向P1-01，设置为0P1-44设置160电子齿轮比，分子P1-45设置为5电子齿轮比，分母（需要修改分母时必须断开使能）接线：CN1共有44个接头，其中17,11,35短接37接PLC的Y341接PLC的Y014为公共端COM，接PLC输出公共端9为使能端，短接14CN2接编码器接线端子号及端子功能如下两张图：编写PLC程序：二、速度模式例控制要求按下启动按钮伺服电机以500r/min正转，5S后以1000r/min正转，5S后以1500r/min反转如此循环。按下停止按钮停止。参数设置参数设置：P1-01设置为2选择速度模式P1-09设置为5000速度1P1-10设置为10000速度2P1-11设置为15000速度3P2-12设置为114，DI3功能规划（SP0）P2-13设置为115，DI4功能规划（SP1）P2-15设置为106DI6功能规划（正反转选择端）接线CN1共有44个接头，其中17,11短接34接Y08接Y132接Y29短接14CN2接编码器编写PLC程序：三、扭矩模式例控制要求启动按钮伺服电机以5r/N正转，5S后以6r/N正转，5S后以8r/N反转如此循环。按下停止按钮停止。P1-01设置为3选择扭矩

模式p1-12设置为5扭矩1p1-13设置为6扭矩2p1-14设置为8扭矩3P2-12设置为116，DI3功能规划（TCM0）P2-13设置为117，DI4功能规划（TCM1）P2-15设置为106，DI6功能规划（CWL）：