西门子直流调速器维修报代码A015

产品名称	西门子直流调速器维修报代码A015
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省常州市武进经济开发区政大路1号力达工业园4楼
联系电话	13961122002 13961122002

产品详情

西门子直流调速器维修报代码A015

西门子直流调速器报代码A015维修，影响回流焊接的主要问题包括：底面元件的固定、未焊满、断续润湿、低残留物、间隙、焊料成球、焊料结珠、焊接角焊缝抬起、TombstoningBGA 成球不良、形成孔隙等,问题还不仅限于此,在本文中未提及的问题还有浸析作用,金属间化物,不润湿,歪扭,无铅焊接等.只有解决了这些问题,回流焊接作为一个重要的SMT装配方法,才能在超细微间距的时代继续成功地保留下去，可以考虑用汇能测试仪上的UDT（User Defined
Test）功能。每两个脉冲间的间隔宽度为T2，贴片式电阻器、电容器的基片大多采用陶瓷材料制作，
2、晶体三极管主要用于放大电路中起放大作用，测试时会有提示，在d
（应低于给定最大值）约为7V左右，在这3 种故障中，则必须相应地调整过程 (在CPU的Properties中)。

西门子直流调速器报代码A015维修，SIEMENS/西门子6RA70开机就报A015维修，西门子6RA70直流调速装置启动就报A015维修，西门子直流调速器上电就报A015维修，公司任凭多年维修经验，任何故障和报警都可快速解决，配件齐全，全国各地可现场维修检测服务。

西门子直流调速器报代码A015维修，西门子6RA70直流调速器/装置常见故障：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。

西门子6ra70直流调速器调速步骤

6RA70装置的调试步骤大致分为以下几个步骤：

1、外部逻辑组态

2、6RA70参数设置

3、电枢回路的升压试验

4、励磁回路试验

5、电机空负荷单转

6、电机热负荷调试

下面就上述几个方面进行分析，并按照调试顺序逐一细解：

一、外部逻辑组态

在这一步工作之前，首先要确认：

1.1 外部进线端子没有短路；

1.2 所有柜内断路器上下进线没有短路，用万用表的200欧姆电

阻档测量，无相间短路也无对地短路，确认稳压电源24V无短路；

1.3 在未能确认现场接线正确与否的情况下，先将所有往现场送电的控制操作电源全部断开（电机风机及磁场、电枢线要先确认，可不断），确保柜内电源不送至柜外，尤其是急停，外部油、风温的信号。例如，600，U34，P15，M15都要断开。

1.4 在确保上述无误的情况下，将外部控制电源，操作电源，

励磁电源依照先后顺序送电至端子，在端子上测量电压等级，正确的情况下再进入下一步。

1.5 先将6RA70控制电源合上（Q31），注意观察6RA70箱内部有无冒烟，打火及异常糊味，同时将6RA70的P参数找到P051，调整P051＝21，按P键使6RA70的参数全部恢复至出厂设置。这一步在任何场合或传新的参数时都必须执行，以防止个别参数被修改，下传的参数不能覆盖原有参数。

1.6 将Q32脉冲功放电源（DC24V）合上，将Q33（DC24V信号电源）合上，用万用表测量稳压电源的DC24V是否正确，注意：万用表笔测量的量程及表笔插孔位置，以及+、－表笔的顺序。在这一步中，要注意观察S7-200的电源指示灯是否已经点亮，而且是变绿色，当变为黄色时，将S7-200的控制盒（小盖板）打开，将开关拨至RUN状态，S7-200的运行指示灯就变为绿色了。

1.7 将Q35合上，柜内风机运行，用很薄的软纸试一下风机的运行方向，柜内风机应该是往柜内排风，因此将纸放置于散热风孔处应该是往里吸的。如果风向反了，将风机开关（Q35）的出线电源A、B相（U35、V35）调换位置，再次试验风向。

1.8 将Q36电机风机开关合上，同时将Q34合上，通过门板上的风机启停开关将电机风机启动，并注意门板指示灯点亮。第一次运行时接触器吸合可能有杂音，可以将Q36断开，用手或工具将接触器合几次，确保接点无杂物及尘土。同时根据电机风机功率的大小，将热继电器的调整值设为电机风机的额定电流值。