

富士FUJI伺服控制器维修

产品名称	富士FUJI伺服控制器维修
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	品牌:凌肯 维修类别:伺服驱动器 维修地点:常州武进经开区华丰路6号
公司地址	江苏省常州市武进区力达工业园4楼
联系电话	13961122002

产品详情

富士FUJI伺服控制器维修 凌肯自动化，华东地区ZUI具规模的自动化维修企业，主要优点是，维修速度快，成功率高，配件充足，收费合理，工程师技术精湛。有人说不相信本公司拥有20名维修人员，那么可以请大家到本公司参观一下。

拥有各种系列的测试平台，公司宗旨，就是帮客户省钱，就是帮客户赚钱，帮客户省时间，就是帮客户赚钱。

富士FUJI伺服控制器维修在收卷过程中要始终保持薄膜张力恒定或随着卷径的增大，薄膜张力按一定的规律递减即张力锥度控制。还要保证漫卷之后自动换卷，换卷过程中当薄膜被切断时要平稳地过渡到备用收卷辊收卷，收卷辊和备用收卷辊之间，自动完成张力控制和速度控制的转换。收卷跟紧辊采用接触收卷和间隙收卷二种工作方式，但都要保证随着卷径的增大，跟紧辊能自动后退。在接触收卷时，要保证跟紧辊的压力是恒定并且可调。3Lenze主要算法(1)卷径计算：在收卷过程中卷径是在不停的逐渐增加的，要保证膜的线速度及张力的恒定就必须使用卷径计算使线速度和电机转速进行匹配。计算出来的卷径再作用到张力的设定值，根据转径的增到把计算出来的阻力扭力叠加到扭力设定上。

(2)锥度计算：根据材料的不同和工艺的要求，在不同的场合锥度曲线是不同的。伦茨提供了三种锥度曲线模式：直线模式、曲线模式、自定义模式。有多种参数进行设置，其中自定义模式客户可以设定64个点描述自动义曲线，基本满足了所有场合的使用。曲线模式的锥度曲线如下图，D0为锥度开始点，HW为锥度设置值。(3)摩擦补偿：摩擦主要作用于传动装置和导轨上。特别是在启动和加减速时需要的力比正常运转时需要的力大得多，这样在启动或加减速的时候就会产生更大的跟随误差摩擦严重影响伺服系统的速度精度。对摩擦进行补偿就是根据摩擦的形式和性质，利用各种控制方法抑制或者消除摩擦对系统性能的影响。9400HL自带有摩擦补偿功能块L_WndFrictionCompensation能够自动识别系统的摩擦系数。

(4)传动惯量识别：转动惯量是刚体绕轴转动时惯性（回转物体保持其匀速圆周运动或静止的特性）的量

度，其量值取决于物体的形状、质量分布及转轴的位置。在收放卷应用中要分别计算空卷时的转动惯量和满卷时的转动惯量。9400HL伺服控制器可以通过现成的功能块L_WndIdentMIInertia自动识别转动惯量，为工程人员减少了繁琐的计算。4Lenze方案亮点1)9400HL在收放卷应用已经是非常的成熟了，有现成的模板使用，客户只需要修改几个参数即可以实现收放卷功能。模板功能丰富，有些功能可随时切除或投入。2)9400HL是个自由编程的伺服控制器，使用LenzeEngineer软件具有丰富的功能块可视化编程。