

# 多摩川TAMAGAWA伺服控制器维修

产品名称	多摩川TAMAGAWA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

多摩川TAMAGAWA伺服控制器维修 常州凌肯自动化科技有限公司，是一家从事工业控制设备维修及销售的专业公司,公司创办人和主要技术工程师一直从事于芯片级维修技术的研究和实践，对各种工业电源维修,UPS电源维修,高频电源维修,变频器维修,人机界面维修,PLC电源,触摸屏,I/O板,CPU板,PLC,各种电路维修,伺服电机, 伺服驱动器 ,软启动器, 信号放大器,多功能控制模块，船舶自动化控制系统，工业自动化设备控制系统及设备有一定专业性维修方法和独特的维修手段，填补了进口工业设备无法修复和更换的空白。

多摩川TAMAGAWA伺服控制器维修 今天接到一个用伺服的设备，要求用伺服送料，设定长度后要精准到位，之后再冲孔，本人之前没用过伺服，现在要写PLC程序，用到的PLC是信捷的，查看指令后发现只有那些PLSY，PLSR等，伺服是内置编码器的，那如果我要他在设定的长度停，是不是要算出一脉冲走多少距离之后就发多少脉冲，还是有更好办法？求解还是可以像变频器加编码器那样加个高速计数器算脉冲？回复内容：对：Zhu\_Run通过长度计算出脉冲数，使用相对或绝对定位。不需要加编码器。内容的回复！伺服电机不是自带编码器的吗？内容的回复！绝对位置？是这个吗？加一个系统自带的脉冲比如100ms的脉冲，后面加数计数器，在加一个启动停止的按钮，之后按下启动按钮从开始到指定位置停下。

多摩川TAMAGAWA伺服控制器维修最近遇到一个比较特别的问题，之所以特别呢，是因为除了我之外应该没人遇到了。物料：台达单相200WA2系列伺服一台。三菱fx3uPLC一台FX3U-485ADP-M B通讯适配器（modbus协议，有特定的ADPRW指令）功能：PLC最为控制器，实现对伺服的定位控制，人机上编写正反向点动功能。问题：由于PLC控制的伺服台数较多（7台）所以使用PLC本身的高脉冲输出控制显然是不够的，有什么可行的办法呢？bingo伺服的PR模式。因为打算使用通讯控制了，所以就不考虑DI了。果断焊接CN3接头，参数设定，程序编写，吧啦吧啦一切OK。顺利通讯上。使用MODBUS的0x06功能，向P4-07内写入PR#xx顺利执行。

但是怎么实现点动呢？目前我研究出来两种方法:在DI动能设定里设定正向寸动反向寸动（DI2DI3），通

过参数设定P3-060XFF以及P4-07实现了对DI的通讯控制，从而可以正反向动。NO.2对P4-05进行设定，使用通讯，向P4-05内写入4998时正转4999时反转，OK。但是问题来了：这两种方式都是正转和反转但并不能实现正向点动和反向点动。以为使用通讯时发一个脉冲便会把参数写入到伺服的寄存器内然后就一直在寄存器内，除非有新的参数写入，这便造成了我写入正向点动的数据后，必须在写入停止数据马达才能停下来，否则一直持续旋转，我尝试用PLC对触发条件进行互锁，即当条件ON时写入点动的数据条件OFF时写入停止的数据。

OK理论上想法不错，但是试验后发现，延迟很高，当ON时不会立马转动，当OFF是也不会立马停止，都会有1-2s的延迟。现在真的没办法了，请求大神能指点迷津，小弟不胜感激。回复内容：对：hero994你好，目测PLC程序编的有问题，写寸动的那几条逻辑关系内容的回复！谢谢您宝贵的回答，您的控制方式是通过触屏直接控制伺服呢，还是通过PLC。JOG正向反向能不能再给一些更详细的解答，小弟万分感激！回复内容：对：hero994另外你用通讯控制驱动器DI我也试验过，由于不知道驱动器内容的回复！因为我在使用ASD-soft这个软件对伺服进行参数设置时，这个软件可以实现点动的功能，我觉得肯定能通过通讯控制，但是就是找不到具体的其他参数。

我上述的方法1和方法2都不理想，后来我把波特率给设的大了一些，但也没感觉出有明显的变化，还是存在延时，无法实现点动。回复内容：对：jia回复内容：对：hero994你好，目测PLC程序内容的回复！我当时用的都是台达自动化产品，因为同品牌产品间会有些便捷指令，就是说底层都是现成的。用台达触屏和A2伺服建立通讯，然后用触屏的宏指令给伺服驱动器写JOG和JOG-，根据伺服驱动器按键JOG的控制分析，选择了保持型的按钮（触屏），你可以先用最快捷的方式实现你的控制思路，然后再在控制产品上做选择。我后来在设备上就这么应用了，通过现场调试和客户反馈，思路还是没问题的。希望能帮到你。可以的话加个好友，互相交流学习。