

# 神钢SHINKO伺服控制器维修

产品名称	神钢SHINKO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

神钢SHINKO伺服控制器维修 公司技术服务部拥有充足的备件和技术优良的维修工程师，可为客户提供室内维修、现场维修、技术支持服务。本公司还有一批专业电子维修、技术精湛的维修工程师，对各国进口和国产工控设备电路原理熟悉，修复率高。公司还引进了（HY2000A）恒益在线控制检测仪，RF系列编程器（3148）等一些高端检测设备，可以识别各种IC型号、提取V/I曲线，不受行业限制无需原理图，无需拆下电路板上的IC，在电路板上可以准确判断IC的好坏，检修效率高，公司有多名工程师专业为各企业上门维修、安装、调试、抢修等服务，免费接送货，在长江三角洲24小时可以到达，并可以签约定时长期为企业提供上门维修及保养服务。

神钢SHINKO伺服控制器维修回复内容：对：jia回复内容：对：hero994另外你用通讯控制驱动内容的回复！感同身受，当时做设计时没啥现成的方案借鉴，也是偶然自动化参展时得到的启发，ASD软件对伺服调试帮助超级大！回复内容：对：hero994回复内容：对：jia回复内容：对：内容的回复！感谢您的耐心回答，我现在也是一个人在战斗，摸索的前进吧，人机界面我用的是三菱的，向您说的宏控制，接下来我也试试，等待我的佳音！回复内容：对：jia回复内容：对：hero994回复内容：对：ji内容的回复！之前一直以为是通讯的问题，后来修改PLC的程序实现了需要的功能，切方法1和方法2都可行。7台伺服是吧。我9台伺服一共42条读写信息。不知道你总共有多少个通讯任务呢？

也就是说相当于每台伺服读32位输出状态。读一个当前电流。写一个齿轮分子。写一个手动速度。写32位输入点。就算一条信息花费20毫秒，也就840毫秒，全体轮询，再多的话就1秒，你这1到2秒的延时我都觉得有点不可思议。我总不相信三菱通讯真的差那么多。不过我不是用三菱，使用200smart。不会是你第一个做这件事情的。常规运行，肉眼分辨不出迟滞。到西门子论坛溜溜。看“是因为除了我之外应该没人遇到了”这句话应该是我说的。你的程序肯定是调度出现问题。要么是通讯空隙非常多。通常，新手编程一般都是用计时器来做时序的，0.2秒之后再做一个动作什么的，白白浪费很多时间。明明一个通讯只要那么10几毫秒就完成了，硬要拖到0.2秒。

那么中间那180毫秒plc愣着都不知道干嘛好。要么是不该执行的多余通讯长期占用线路。特别是写参数的指令，小心把驱动器的eeprom写坏了。A2有个参数ram化的功能用到不？手册上不叫ram化，名字我忘了

。这个作用可以使改写不写到eep当中，仅而次之，大家都知道写ram的速度比写eep的速度快多少？这个事情可以让通讯更快。更快。不过，三菱的plc有个硬伤，很多很多指令都要经过end处理，或者要经过一个off周期。定位指令高速指令功能指令。这个硬伤使得你的处理必须等到下一个扫描周期才能开始或者才能结束。无疑多了等待时间。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！