

# ABB功率单元维修

产品名称	ABB功率单元维修
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	凌科自动化:诚信为本，快速修复 凌科自动化:技术精湛，收费合理 凌科自动化:为你降低成本，创造价值
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

28且转速不能设得太高设驱动参数MD1014为1即为开环的频率控制数控的驱动由电流环,速度环和位置环组成的,其优化一般由里及外层层优化,但由于电流环的参数在电机和功率模块的型号确定后用厂家的默认参数即可,一般不需要优化,故优化时先优化速度环,再优化位置环即可速度环的优化,一般涉及到速度环增益和速度环时间常数,速度环时间常数越大和增益越低,速度环越稳定,但精度和动态特性越差,一般来说,速度环时间常数设在10ms左右,而速度环增益调整在使速度环的阶约响应有20-40的超调位置环的优..。这时,该轴就为虚拟轴,其相应的模块和电机就可以去掉了,如果要恢复,把上面的参数该回原来的值即可轴的卸载处理:有时因机床需要对机床的轴要卸掉或装载,比如旋转分度头,这时候要插拔编码器和电机电源插座,然又不希望操作者改以上参数,这时候可以把该轴临时设为PARKING轴,具体方法是同时复位该轴的DB3X DBX15和16既可其他功能介绍:1DSC功能如果使用的是SIMODRIVE611D或者SINUMERIK810DCCU3内部的驱动。

如果换完后。现在和原来相差10mm。则将参数34100调至10,也可以对34090(参考点偏移)进行修改:现在的零点与原来的零点相差多少,则输入多少,可以DSC功能。DSC是DynamicStiffnessControl的缩写。使用DSC后就相当于把位置环移到了速度更快的速度环内,参看下图:此功能非常简单。只需要设置:MDSTIFFNESS\_CONTROL\_ENABLE=1DSCMDSTIFFNESS\_CONTROL\_CONFIG使用的是电机编码器时,设=0使用光栅时,设=1设置后。你会发现,MD32200(位置环增益)又可以提高了,注意:如果不使用DSC时。记得先把位置环增益降下来。

在设置MD32640=02前馈控制功能介绍在通常的反馈控制系统中,一般由扰动信号对系统发生不良作用后,然后才能通过反馈来产生抑制扰动的控制作用,因而产生控制滞后的不良后果,为了克服这种滞后的不良控制。在系统接受干扰信号以后。还没有产生后果之前插入一个前馈控制作用,使其刚好在干扰点上完全抵消干扰,30对控制变量的影响,大大改善控制系统的性能。这叫前馈控制又称顺馈控制,在西门子840D数控系统中,有一种跟随误差补偿功能(Followingerrorcompensation)又叫前馈控制(Feedforwardcontrol),尤其在轴进给如圆弧、拐角等加速度发生变化的地方,来消除不理想的轮廓偏差,改善加工质量。

(注：SINUMERIK840Di和SIMODRIVE611U没有该功能)前馈控制可通过高级语言编程调用：FFWON前馈控制功能打开；FFWOF前馈控制功能关闭；在轴通道参数MDGCODE\_RESET\_VALUES (G代码初始化)中设置复位生效功能。在轴参数MDFFW\_ACTIVATION\_MODE设置各轴该功能打开还是关闭，使用前馈控制功能时。编程人员一定要配合使用该命令，以防止易外发生。使用条件：机床刚性良好；动态响应良好；在位置和速度参考信号中没有突变；在使用前馈控制功能之前，各轴的位置环、速度环和电流环需经过优化。在第一次使用之前需将MDFFW\_MODE正确设置：MDFFW\_MODE=0 (前馈控制功能取消)；