

# 西门子调速器6RA80主板坏维修公司

产品名称	西门子调速器6RA80主板坏维修公司
公司名称	上海耀宵电气有限公司
价格	999.00/台
规格参数	西门子:无显示维修 6ra80:模块炸维修 上海:报F60097维修
公司地址	上海松江区佘山镇吉业路450号4号楼303
联系电话	021-57855250 18516586104

## 产品详情

### 西门子调速器6RA80主板坏维修公司

西门子6RA80直流调速报故障F60097电源异常故障维修，西门子6RA80电源板坏维修，西门子6RA80主板坏维修，西门子6RA80报F60031维修，西门子6RA80可控硅坏维修，西门子6RA80模块炸维修，西门子6RA80晶闸管短路维修，6RA80跳闸维修，西门子6RA80烧保险维修，西门子6RA80报警F60097电源故障维修，公司配件齐全，专业工程师维修，客户送机当天修好。

### 送电前检查装置和电机

- 1、 辅助电源系统送电检查
- 2、 接地线和辅助电源零线检查
- 3、 电机绝缘检查和编码器安装检查
- 4、 电机电枢绕组和励磁绕组对地绝缘和电阻检查
- 5、 检查装置风机和柜顶风机电源和转向
- 6、 检查电机风机电源和转向
- 7、 装置电源和控制电源检查
- 8、 编码器电源和信号线检查

### 二、 西门子6RA80直流调速器基本参数设定（计算机或PMU 单元完成）

## 1、系统回复出厂设置：

合上装置控制电源和操作控制电源，用PMU执行功能P051= 21

## 2、负载周期参数设定：

P067=1-5 选择负载过负荷周期，见手册，通常默认也可

## 3、进线电压设定

P078.01= 630V 主回路进线交流电压，作为判断电压故障的基准值

P078.02= 380V，励磁进线电压

作为欠压或过压的判断门槛电压，相关参数见P351，P352，P361-P364。（根据实际情况）。

## 4、电机基本参数参数设定：

P100 ( F ) = 额定电动机电枢电流 ( A )

P101 ( F ) = 额定电动机电枢电压 ( V )

P102 ( F ) = 额定电动机励磁电流 ( A )

P103 ( F ) = 最小电机励磁电流 ( A )，必须小于P102的50%。在弱磁调速场合，一般设定到防止失磁的数值（根据实际情况）

## 5、实际速度检测参数设定

P083 ( F ) = 实际速度反馈选择当

P083=2（脉冲编码器）时，100%速度为P143 参数值

P083=3（EMF反馈）时，100%速度为P115 参数值所对应的速度

P140=0 或1，脉冲编码器类型选择。电枢反馈P083=3 时，令其为零；编码器反馈时P083=2，令其为“1”。

P141=1024，脉冲编码器每转脉冲数

P142=1，编码器15V 电源供电

P143 ( F ) = 编码器反馈时最高的运行速度（转/分钟）

P148 ( F ) = 1，使能编码器监视有效（F048 故障有效）

## 6、励磁功能参数设定

P081=0 恒磁运行方式（弱磁优化前设置值）

P081=1 弱磁运行方式（进行弱磁优化时设置，优化后设置为1）

P082=2 励磁运行模式，达到运行状态>07 后，经过P258 的延时，输出

经济励磁电流P257. P257 (F) = 0 (%P102) 停机励磁（详见参数表）

7、斜坡函数发生器相关参数设定（可以在优化后设定）

P303.01 (F) = 10 S（加速时间），根据实际情况

P304.01 (F) = 10S（减速时间），根据实际情况

P305.01 (F) = 0.5S（上升圆弧时间），根据实际情况

P306.01 (F) = 0.5S（下降圆弧时间），根据实际情况

三、西门子6RA80直流调速器检查主电机

令P082=2，合励磁进线电源，改变P257=5%，30%，50%，100%，观察励磁表指示情况。励磁表显示正常后恢复P257=0。如果没有励磁表可以通过万用表测量。

四、检查只读参数

R010：开关量输入，0-6 位对应36-42 端子状态，12 位对应ESTOP 信号

R011：开关量输出状态，第0 位代表46 端子重故障，第7 位代表109/110 端子和闸信号

R015：实际电枢进线电压630V，应在允许值范围内

R016：实际励磁进线电压，应在允许值范围内

R017：实际进线频率，应在允许值范围内

R038：实际电枢直流电压，装置未解封状态其值应接近为0。

R039：EMF 给定值，等于P101-P100\*P110

电流环优化前设定P159=0.01,P160=0（缺省值），优化结束后，重新定义P159，

P160 为如下数值，保证SCR 正反桥可靠换向。以后电流环优化前需将两个参

数恢复工厂缺省值。

P159=0.2 电枢自动翻转的转换阈值%

P160=0.02 附加的无转矩时间间隔S

2、速度环优化

将励磁，控制，风机电源投入

在EMF 反馈方式下（P083=3）启动电机即，检查观察R024 参数，保证正向速度给定与实际轧制方向

一致。RO24 参数应和P402 给定值一致。编码器脉冲信号正常的情况下，停车后修改，P083=2，P140=1，P143=电机基速，启动电机，旋转正常，不报编码器故障，证明编码器正常可以速度环优化

装置内控状态下在PMU 上选择P051=26通过端子（34、37、38）给合闸运行命令

装置状态<01.0 时，执行优化运行开始，优化运行结束时，驱动装置回到07.2 状态

整个过程大约6S。电机以45%的额定电枢电流加速，达到20%的zui大

电机速度，速调优化得到P225，P226，P228。

这种优化在带上机械负载后必须重新做（因为zui高转速值有大的变化）

电机在基速情况下运行R038电压反馈值和转速几乎成正比。记录调试结果。