

漯河全自动码坯机维修触摸屏维修一站式服务中心39

产品名称	漯河全自动码坯机维修触摸屏维修一站式服务中心39
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

将参数OP设定为2（相序学习模式），运行电机，监视转速和电流：

10秒内出现Err-09报警，说明相序接反，请交换驱动器输出U、V的相序

若电机转速为100rpm，丐转速平稳，电流正常，则相序正确

*若电机控制器重新接线，不确定相序，请再次进行“相序学习”步骤 a. 控制信号输入输出接线（CN1）需要由外部提供24V电源给驱动器（24V(39 Pin)，COM(40 Pin))；根据所需要的功能连接输入信号(I0 ~ I9)，输出信号(O0N ~ O3P)，继电器输出信号，详细说明请参见“IO端子接线说明”章节；

可监视参数d和参数o判断输入输出端子是否正常 b. 模拟量控制接线（CN1）0 ~

10V模拟量连接至A1~GND：可监视参数A1判断是否连线正确；

± 10V模拟量连接A0~GND：可监视参数A0判断是否连线正确； c. 脉冲量控制接线（CN3）

驱动器提供AB、方向+脉冲、CW三种脉冲输入方式，通过E61参数选择；

详细说明请参见“脉冲接口说明”（Page 6、7）；可监视参数E判断外部脉冲是否输入正常； d.

电机编码器反馈输出（CN3）：驱动器提供无分频的电机编码器反馈输出，电平为RS422差分信号 i.

将参数OP设定为1（操作器控制模式）； j. 设定电机转速（nc），运行电机， k.

监视转速是否波动（< ± 2rpm），电流是否正常（空载电流约为额定电流的0.1） l.

运转正常，说明驱动器不电机的连接正常； m. 将OP设定为0，进入驱动器与上级设备的调试运行