

昆山科瑞艾特电气有限公司

Add: 江苏省昆山市古城路西側新城翡翠湾 47 幢 505 室

PC: 215300

Tel: 0512-50132715

Fax: 0512-50132716

联系人: 周贵

手机: 15862659855 13338649855

QQ: 353850790 35731075 837638847 31740304

EMAIL: zhougui8012@163.com

网址: <http://www.kunshan-create.com>

昆山科瑞艾特电气有限公司是以自动化专业为主体集贸易、技术、工程成套为一体的专业型公司。

一、经营品牌

1、欧陆 SSD 直流调速器 512C、514C、590C、590+及配件系列;

2、德国西门子全系列产品包括:

西门子 6RA28 系列直流调速器, 西门子 6RA70 系列直流调速器;

S5-系列、S7-200 系列、S7-300 系列、S7-400 系列 CPU、功能模块 FM、扩展模块 SM、接口模块 IM、通讯模块 CP 及相应附件、配件、软件;

西门子工控机、人机界面 TD、OP、TP、MP、LOGO!、PS 电源、SITOP 电源、PROFIBUS 网络产品;

西门子各系列编程组态软件 STEP7-Micro/WIN、STEP7、WINcc、PROTool;

西门子通用型变频器 MM420、MM430、MM440、6SE70 高性能变频器、工程变频器

3、富士：变频器、可编程控制器、伺服、数控系统、触摸屏。

4、ABB：变频器、直流调速器。

5、AB(罗克韦尔)可编程控制器,变频器。

二、提供 SSD590 系列直流调速器维修服务,主要维修主板及电源板。

三、电控系统(电控成套及设备电控改造):

1、冶金行业：单(可逆)轧机、连轧机、酸洗线、拉弯矫直机、平整机等;

2、线缆行业：成缆机、拉伸机、护套机、交联生产线;

3、橡塑行业：单/双螺杆挤出机、压延机、流延机、板/型材生产线等。

4、机床控制系统的改造：龙门刨床，镗床，铣床等。

590C 直流调速器参数快速设置说明

开机后按 M 键出现 DIAGNOSTIS 后按向下键头找到 SET UP PARAMETERS(设定参数)，按 M 键进入菜单，按向下键找到 FIELD CONTROL (励磁控制)，按 M 键进入找到 FLD. CTRL MODE(励磁控制方式)，按 M 键进入菜单，把 VOLTAGE CONTROL(电压控制)改成 CURRENT CONTROL (电流控制)，按两次 E 键退出；按向下键头找到 SPEED LOOP(速度环)，按 M 键进入，按向下键找到 SPEED FBK SELECT(速度反馈选择)，按 M 进入菜单，按向上或向下键选择 ARM VOLTS (电枢电压反馈)、ANALOG TACH(测速反馈)或 ENCODER(编码反馈)，选择反馈方式是根据所选的配件板及实际电机使用的反馈方式；按 E 键退出。

参数保存：按 M 键直到出现 DIAGNOSTS(诊断)后，按向上的键头找到 PARAMETER SAVE ,按 M 进入，然后按向上键头，参数自动保存。按 E 键一直退到底。

***自动调节步骤(此过程一定不能少)：**手动去掉电机的励磁(如果是内部励磁，则不用去掉励磁线，调速器会自动禁止磁场)，为电机做一次自动调节，为了防止电机有剩磁，请夹紧电机的轴，然后在 CURRENT LOOP(电流环)中，找到 AUTOTUNE 菜单，将 OFF 改为 ARMATURE，然后在 10 秒内启动调速器，调速器的 RUN 灯将闪烁，在这个过程中请不要给调速器停止信号。完成自动调节后调速器会自动释放接触器线圈，然后保存参数。

调试注意事项：调试过程中要注意电源不能有短路或缺相，调速器

的控制端子为直流低压，一定要注意不能让高压进入，设好参数启动后，测量励磁电压是否正确，然后再升降速。在升速过程中注意观测电机的励磁电压和电枢电压是否正常。

590C 面板电枢电流，励磁电流，电枢电压设定

在面板上有六个小电位器，从左到右依次为：第一个为电枢电流百位；第二个为电枢电流十位；第三位为电枢电流个位。第四个为励磁电流十位，第五个为励磁电流个位，第六个为励磁电流小数点位。

电枢电压设定表

开关	150	175	200	225	250	275	300	325	350	375	400	425	450	475	500	525
1	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0
2	1	1	0	0	1	1	0	0	1	1	0	0	1	1	0	0
3	1	1	1	1	0	0	0	0	1	1	1	1	0	0	0	0
4	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0

测速反馈板的设定方式：在测速板在下方有一个 AC/DC 的选择开关，直流测速发电机，请将电压选择开关打到 DC 模式。

实例设定：

- 1、测速电机的参数为 110V/ 2000RPM,主电机的额定转速为 1500RPM,那么测速反馈板设置如下：首先算电机达到 1500 转时需要的反馈电压： $1500 \times 110 / 2000 = 82.5V$,那么在测速板上第一排电阻开关打到 2 或 3，第二排电阻开关打到 8，右下角 0-100 电阻切换开关打到 0 位，现在测速板的设定电压为 82 或 83 伏。
- 2、测速电机的参数为 110V/ 2000RPM,主电机的额定转速为

2000RPM,那么测速反馈板设置如下：首先算电机达到 2000 转时需要的反馈电压： $2000*110/2000=110V$,那么在测速板上第一排电阻开关打到 1，第二排电阻开关打到 1，右下角 0-100 电阻切换开关打到 100 位置，现在测速板的设定电压为 110 伏。即两排的电阻位为 $100+1*10+1*0=110V$.即当 100 开关处于 ON 状态时，将第一排电阻值乘以 1，将第二排电阻值乘以 10，然后再跟 100 相加，得出 100 开关处于 ON 状态的反馈值.

- 3、 编码器的设定参数：首先在速度反馈中选择编码器反馈选项，然后在参数设定编码器的线数与电机的转速，具体如下：

SET UP PARAMETERS (设定参数) 菜单下面找到**CALIBRATION(校准)**, 进入菜单,找到**ENCODER LINES(编码器线数)** **ENCODER RPM(编码器转速即电机的转速)**,按**M**进入后,设定参数到编码器所标线数与电机的额定转速.

在设定完参数后请记得保存参数!!