

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](mailto: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。

## 590P 直流调速器参数设定步骤

通电后按 M 键直到出现 DIAGNOSTS (诊断) 后按向上的键头，找到 CONFIGURE DRIVE (配置调速器)，按 M 键进入菜单，找到 CONFIGURE ENABLE (组态有效)，按 M 键进入菜单，将 DISABLE (不允许) 改成 ENABLE (允许)，此时面板灯闪烁，按 E 键退出；按向下的键头，找到 NOM MOTOR VOLTS (电枢电压)，按 M 键进入菜单，输入额定电枢电压，按 E 键退出；按向下键头找到 ARMATURE CURRENT (电枢电流)，按 M 键进入菜单，输入额定电枢电流，按 E 键退出；按向下键头找到 FIELD CURRENT (励磁电流)，按 M 键进入菜单，输入额定励磁电流，按 E 键退出；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 E 键退出；(如果采用电压控制，请将 FLD. VOLTS RATIO (励磁电压比率) 菜单下面的百分比参数按如下方式设定： $\% = \text{电机的额定励磁电压} / \text{调速器电源进线电压}$ ；例如：电机的额定励磁电压为 180V，电源进线电压为 380V，那么百分比 $= 180V / 380V = 47\%$ ，那么请在励磁电压比率菜单中输入 47%)；按向下键头找到 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，然后按 E 退出；按向上键找到 CONFIGURE ENABLE (组态有效)，按 M 键进入，把 ENABLE (允许) 改成 DISABLE (不允许)，此时面板不再闪烁。按 E 一直退到底。

**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。参数修改后要记住保存, 防止掉电复位。

**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:  $2000 \times 110 / 2000 = 110V$ ,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。

**\*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需要，调速器会自动禁止），为电机做一次自动调节，夹紧电机的轴，然后在 CURRENT LOOP (设定参数-电流环) 中，找到 AUTOTUNE 菜单，将 OFF 改为 ARMATURE（电枢），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停止，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。接好电机的励磁，启动调速器。

**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。