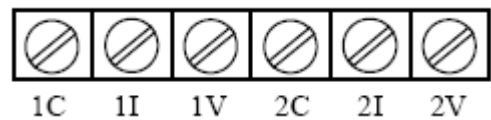


LB600AZSD注塑机异步驱动器调试说明

1 注塑机异步驱动器专用端子

端子图



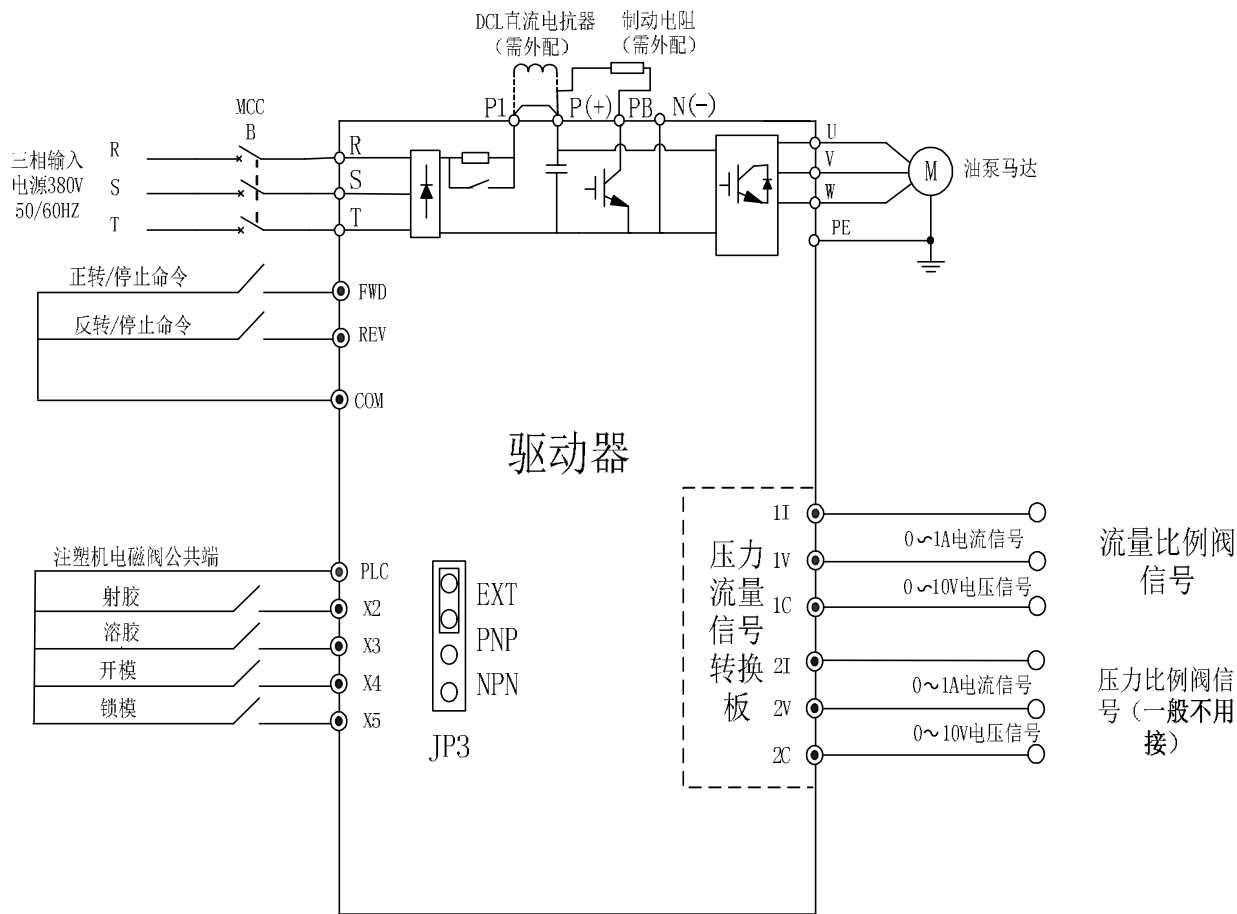
注塑机专用端子输入信号说明

种类	端子符号	端子功能	备注
专用端子	1C	电流输入1I、电压输入1V的公共端	
	2C	电流输入2I、电压输入2V的公共端	
	1I 2I	0~1A电流信号	
	1V 2V	0~10V电压信号	

2 注塑机异步驱动器的基本配线图

提示:

只有注塑机异步伺服驱动器才配有信号转接板



注意: 接外部补偿信号时, 跳线JP3应调整到EXT位置

3 功能码介绍

P0组 基本功能组

功能码	名称	设定范围	出厂设定	功能码简介
P0.00	速度控制模式	0: 电流矢量控制 1: 磁通矢量控制	0	选择控制模式
P0.01	运行指令通道	0: 键盘指令通道 1: 端子指令通道 2: 通讯指令通道	1	外部端子控制时设成1
P0.03	频率指令选择	0: 键盘设定 1: 模拟量AI1设定 2: 模拟量AI2设定 3: 模拟量AI3设定 4: AI1+AI2 5: 面板电位器设定 6: PID控制设定 7: 远程通讯设定 8: 最大值 (AI1和AI2)	1	通道选择: 接通道1(1C.1I.1V)时设为1; 接通道2 (2C.2I.2V)时设为2; 通道1和通道2都用时设为4或8
P0.08	加速时间1	0.1~3600.0s	0.1	根据实际的负载状况进行调整
P0.09	减速时间1	0.1~3600.0s	1.2	根据实际的负载状况进行调整
P0.11	载波频率设定	1.0~15.0KHz	机型设定	一般不需要调整,电机噪音大时可适当增加
P0.12	电机参数自学习	0: 无操作 1: 电机静止自学习,不脱开负载 11: 电机旋转自学习,需脱开负载	0	选择矢量控制方式时,建议进行电机参数自学习,只有得到准确的电机参数才能发挥矢量控制方式的优点

P1组 起停控制组

功能码	名称	设定范围	出厂设定	功能码简介
P1.11	上电端子运行保护选择	0: 上电时端子运行命令无效 1: 上电时端子运行命令有效	1	设为1时,驱动器在上电时若检测到运行命令端子有效,初始化完成后,驱动器会自动运行

P2组 电机参数组

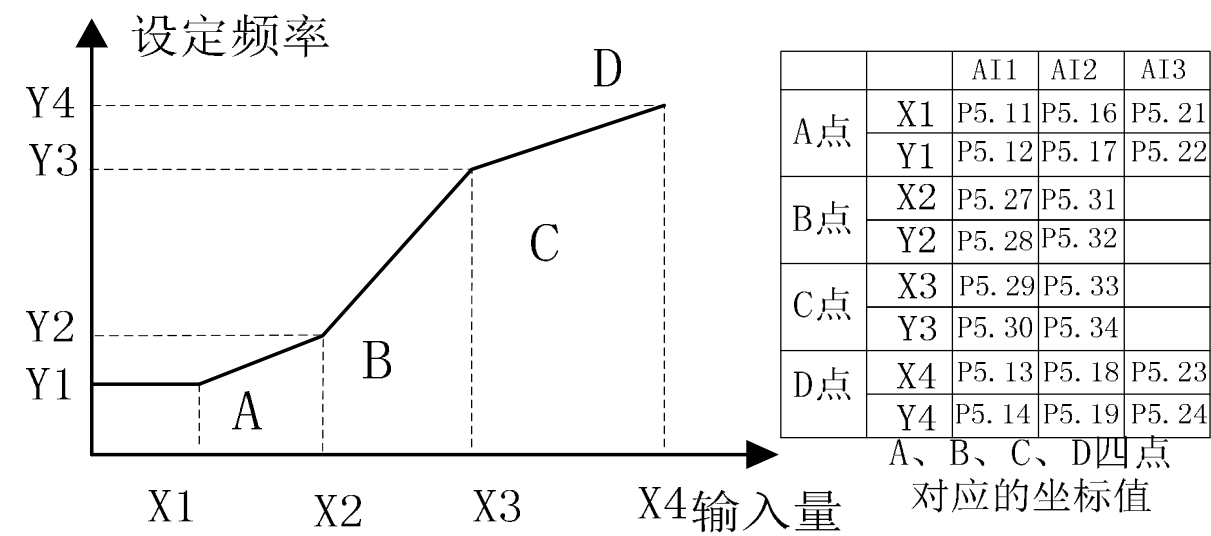
功能码	名称	设定范围	出厂设定	功能码简介
P2.01	电机额定功率	0.4~900.0KW	机型设定	请按照电机的铭牌参数进行设置
P2.02	电机额定电压	0~460V	380V	请按照电机的铭牌参数进行设置
P2.03	电机额定电流	0.1~2000.0A	机型设定	请按照电机的铭牌参数进行设置
P2.04	电机额定频率	0.01Hz~P0.04 (最大频率)	50.00Hz	请按照电机的铭牌参数进行设置

P5组 输入端子组

功能码	名称	设定范围	出厂设定	功能码简介
P5.00	X1端子功能选择	0: 无功能 1: 正转运行 2: 反转运行 3: 三线式运行控制 4: 正转寸动 5: 反转寸动 6: 自由停车 7: 故障复位 8: 外部故障输入 9: 频率设定递增 (UP) 10: 频率设定递减 (DOWN) 11: 频率增减设定清除 12: 多段速端子1 13: 多段速端子2 14: 多段速端子3 15: 加减速时间选择 16: PID控制暂停 17: 摆频暂停 (停在当前频率) 18: 摆频复位 (回到中心频率) 19: 加减速禁止 20: 转矩控制禁止 21: 频率增减设定暂时清除 22: 停机直流制动 23: 多段速端子4	0	无功能
P5.01	X2端子功能选择		12	多段速端子1 异步伺服驱动器需设该参数
P5.02	X3端子功能选择		13	多段速端子2 异步伺服驱动器需设该参数
P5.03	X4端子功能选择		14	多段速端子3 异步伺服驱动器需设该参数
P5.04	X5端子功能选择		23	多段速端子4 异步伺服驱动器需设该参数
P5.11	AI1下限值	0.00V~10.00V	0.00V	根据底流 (0%) 进行设置
P5.12	AI1下限对应设定	-100.0%~100.0%	0.0%	
P5.13	AI1上限值	0.00V~10.00V	10.00V	根据最大流量 (99%) 对应的电压进行调节 (例如: 流量最高时对应的电压是9V, 则此参数设成9)
P5.16	AI2下限值	0.00V~10.00V	0.00V	根据底压 (0bar) 进行设置
P5.17	AI2下限对应设定	-100.0%~100.0%	0.0%	
P5.18	AI2上限值	0.00V~10.00V	10.00V	根据最大压力 (140bar) 对应的电压进行调节 (例如: 压力最高时对应的电压是9V, 则此参数设成9)
P5.26	AI1、AI2、AI3曲线选择	0~222 个位- AI1, 十位- AI2, 百位- AI3; 0: 无曲线; 1: 曲线1; 2: 曲线2	000	曲线修正时需设置该值 曲线修正有效时的设定频率详见图1所示
P5.27	曲线1 a点值	0.00V~10.00V	0.00V	根据曲线修正的实际情况进行设置
P5.28	曲线1 a点对应设定	-100.0%~100.0%	0.0%	根据曲线修正的实际情况进行设置
P5.29	曲线1 b点值	0.00V~10.00V	0.00V	根据曲线修正的实际情况进行设置
P5.30	曲线1 b点对应设定	-100.0%~100.0%	0.0%	根据曲线修正的实际情况进行设置

P5.31	曲线2 a点值	0.00V~10.00V	0.00V	根据曲线修正的实际情况进行设置
P5.32	曲线2 a点对应设定	-100.0%~100.0%	0.0%	根据曲线修正的实际情况进行设置
P5.33	曲线2 b点值	0.00V~10.00V	0.00V	根据曲线修正的实际情况进行设置
P5.34	曲线2 b点对应设定	-100.0%~100.0%	0.0%	根据曲线修正的实际情况进行设置
P5.35	AI1、AI2、AI3零点标定	0: 无效 1: 标定有效，完成后，自动恢复为0	0	清除AI1、AI2、AI3的底流或底压

图1 曲线修正有效时的设定频率



PA组 简易PLC及多段速控制组

功能码	名称	设定范围	出厂 设定	功能码简介
PA.00	多段速给定模式	0: 普通多段速模式 1: 多段速频率叠加模式	1	异步伺服驱动器需设为1
PA.01	射胶补偿频率	-100.0~100.0%	0	异步伺服驱动器需设该参数 射胶时根据电机速度快慢要求可以适当增减
PA.02	溶胶补偿频率	-100.0~100.0%	0	异步伺服驱动器需设该参数 溶胶时根据电机速度快慢要求可以适当增减
PA.04	开模补偿频率	-100.0~100.0%	0	异步伺服驱动器需设该参数 开模时根据电机速度快慢要求可以适当增减
PA.08	锁模补偿频率	-100.0~100.0%	0	异步伺服驱动器需设该参数 锁模时根据电机速度快慢要求可以适当增减