



## REVISÃO DO CIRCUITO ELÉTRICO DO SERVOACIONAMENTO WEG SCA06E30

### RECOMENDAÇÕES PRELIMINARES

#### PERIGO!

Somente pessoas com qualificação adequada e familiaridade com o servoconversor SCA06 e equipamentos associados devem planejar ou implementar a instalação, partida, operação e manutenção deste equipamento.

Estas pessoas devem seguir todas as instruções de segurança contidas neste manual e/ou definidas por normas locais.

Não seguir as instruções de segurança pode resultar em risco de vida e/ou danos no equipamento.

#### NOTA!

Para os propósitos deste manual, pessoas qualificadas são aquelas treinadas de forma a estarem aptas para:

- 1) Instalar, aterrar, energizar e operar o SCA06 de acordo com este manual e os procedimentos legais de segurança vigentes.
- 2) Usar os equipamentos de proteção de acordo com as normas estabelecidas.
- 3) Prestar serviços de primeiros socorros.

#### PERIGO!

Sempre desconecte a alimentação geral antes de tocar em qualquer componente elétrico associado ao servoconversor.

Muitos componentes podem permanecer carregados com altas tensões e ou em movimento (ventiladores), mesmo depois que a entrada de alimentação CA for desconectada ou desligada.

Aguarde pelo menos 10 minutos para garantir a total descarga dos capacitores.

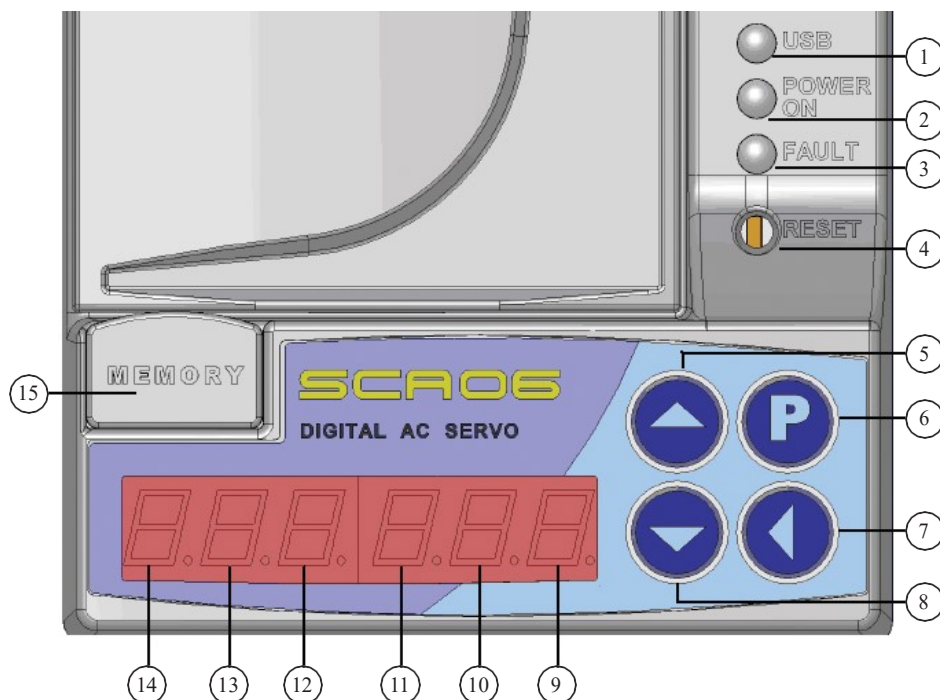
Sempre conecte a carcaça do equipamento ao terra de proteção (PE) no ponto adequado para isto.

#### ATENÇÃO!

Os cartões eletrônicos possuem componentes sensíveis a descargas eletrostáticas. Não toque diretamente sobre componentes ou conectores. Caso necessário, toque antes na carcaça metálica aterrada ou utilize pulseira de aterramento adequada.

## HMI

Através da HMI é possível o comando do servoconversor, a visualização e o ajuste de todos os parâmetros deste. Possui um display de leds com seis dígitos de sete segmentos e quatro teclas, com as funcionalidades incremento, decremento, PROG e SHIFT.



- |  |                                    |
|--|------------------------------------|
| 1 - Led indicativo de comunicação USB                | 8 - Tecla decrementa               |
| 2 - Led indicativo de alimentação da potência ligada | 9 - Dígito 1                       |
| 3 - Led indicativo de falha                          | 10 - Dígito 2                      |
| 4 - Tecla Reset                                      | 11 - Dígito 3                      |
| 5 - Tecla incrementa                                 | 12 - Dígito 4                      |
| 6 - Tecla PROG                                       | 13 - Dígito 5                      |
| 7 - Tecla SHIFT                                      | 14 - Dígito 6                      |
|  | 15 - Cartão de memória flash (CMF) |

## TECLAS

**PROG:** Tecla utilizada para mudar o modo dos parâmetros e/ou validar os valores alterados. Quando os parâmetros estão no modo busca, ao pressionar a tecla P, esses mudarão para o modo exibição ou alteração dependendo do parâmetro selecionado. Alguns parâmetros, cuja propriedade é PP (Pressione P), têm seu valor alterado somente após pressionar a tecla P.

**DECREMENTA:** Tecla utilizada para navegar de forma decrescente pelos parâmetros, ou quando no modo alteração, decrementar o conteúdo do respectivo parâmetro.

**INCREMENTA:** Tecla utilizada para navegar de forma crescente pelos parâmetros, ou quando no modo alteração, incrementar o conteúdo do respectivo parâmetro.

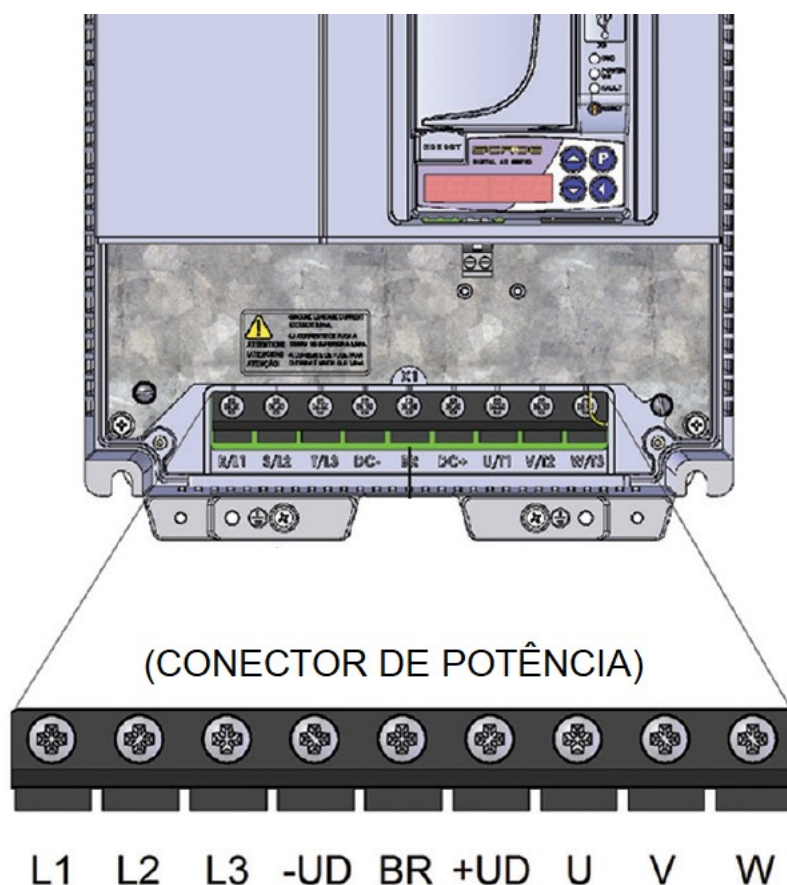
**SHIFT:** Quando a tecla for pressionada no modo Exibição, o parâmetro volta ao modo Busca, exibindo o número do parâmetro. Quando pressionada no modo alteração, permite que o usuário desloque o dígito que deseja alterar e este aparecerá piscando na HMI indicando que é o dígito selecionado.

**RESET:** Localizada acima das teclas da HMI, esta tecla é acessada com o auxílio de uma pequena chave de fenda ou similar. Seu efeito é o mesmo de desligar e religar o controle, ou seja, sempre que pressionada reinicializará o software do servoconversor.

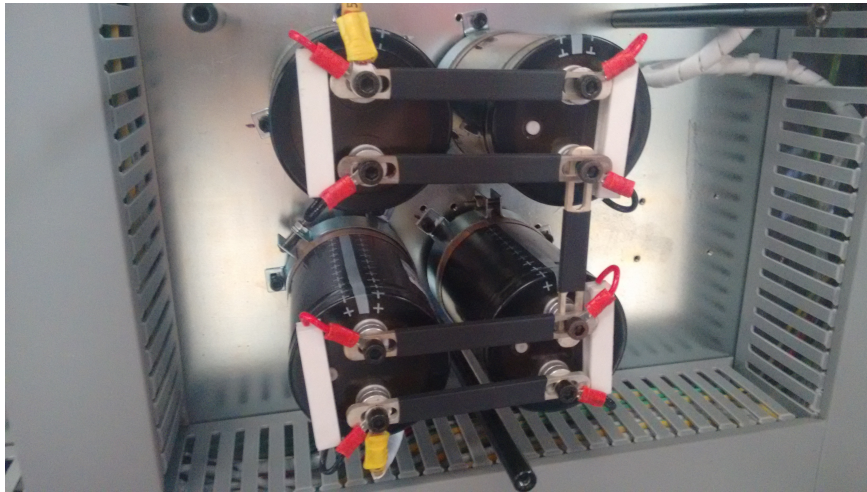
## REVISÃO

Desligar a alimentação geral da máquina, aguardar 10 minutos e realizar as seguintes revisões:

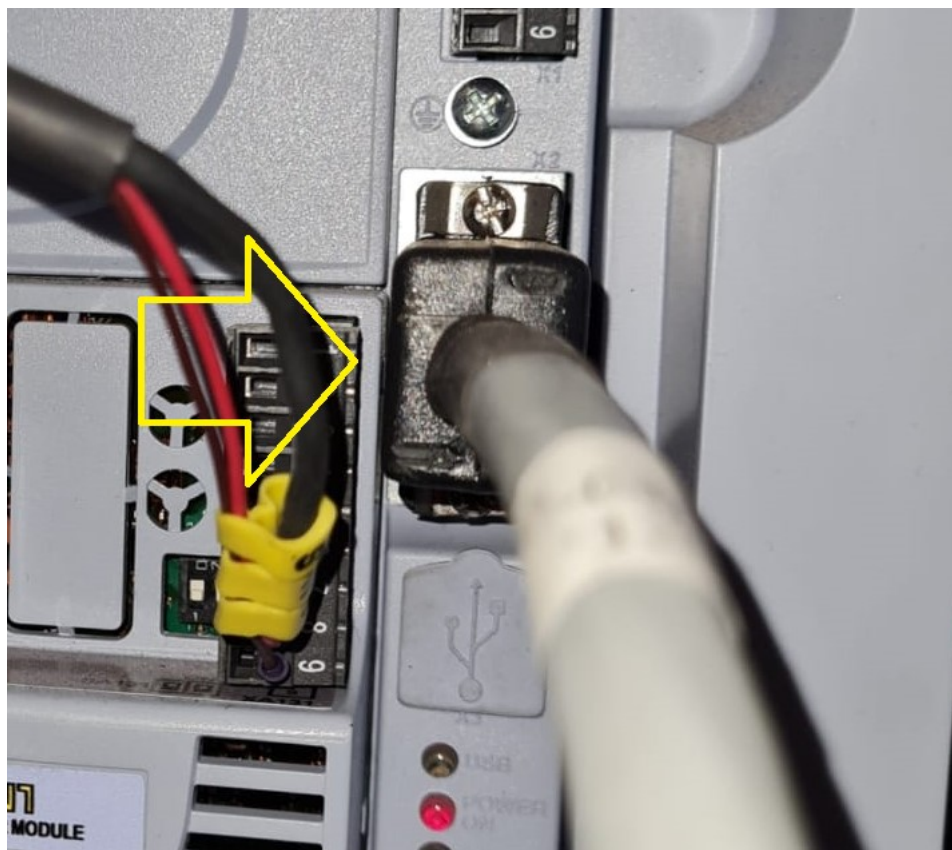
- 1) Reapertar os parafusos do disjuntor de proteção do Servoconversor. Consultar o diagrama elétrico para identificar qual dos disjuntores da máquina é o de proteção do Servoconversor.
- 2) Se a rede de alimentação da planta industrial for 220VAC, existe um transformador para elevar a tensão de alimentação do Servoconversor, nesse caso deve-se reapertar os parafusos desse transformador.
- 3) Reapertar os parafusos dos contatores de potencia da alimentação do Servoconversor. As máquinas que possuem a adequação da Norma NR12 possuem dois contatores na alimentação do Servoconversor. Consultar o diagrama elétrico para identificar qual dos contatores da máquina é o da alimentação do Servoconversor.
- 4) Reapertar os parafusos do conector de potencia do Servoconversor, bornes L1, L2, L3, -UD, BR, +UD, U, V e W.



- 5) Reapertar os parafusos do banco de capacitores, verificar se os capacitores não estão vazando óleo e se os resistores não estão com os terminais quebrados.

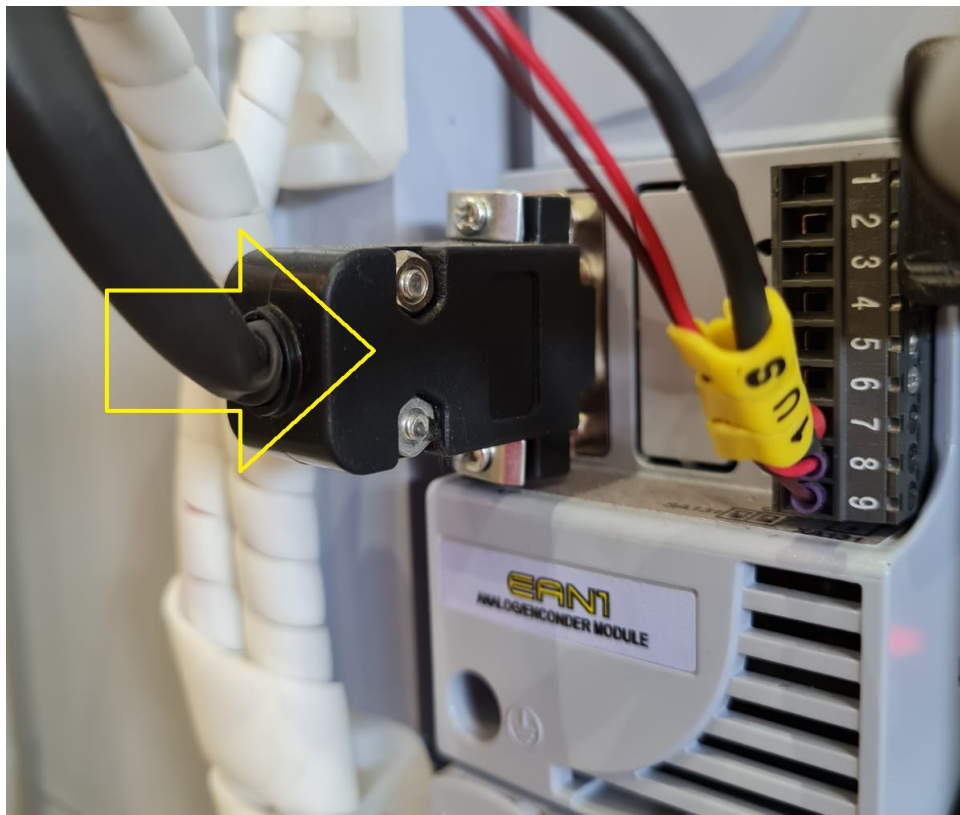


- 6) Verificar se o conector DB9 do cabo de resolver está bem conectado no X2 do Servoconversor. Recomenda-se retirar o conector e passar limpa contatos.



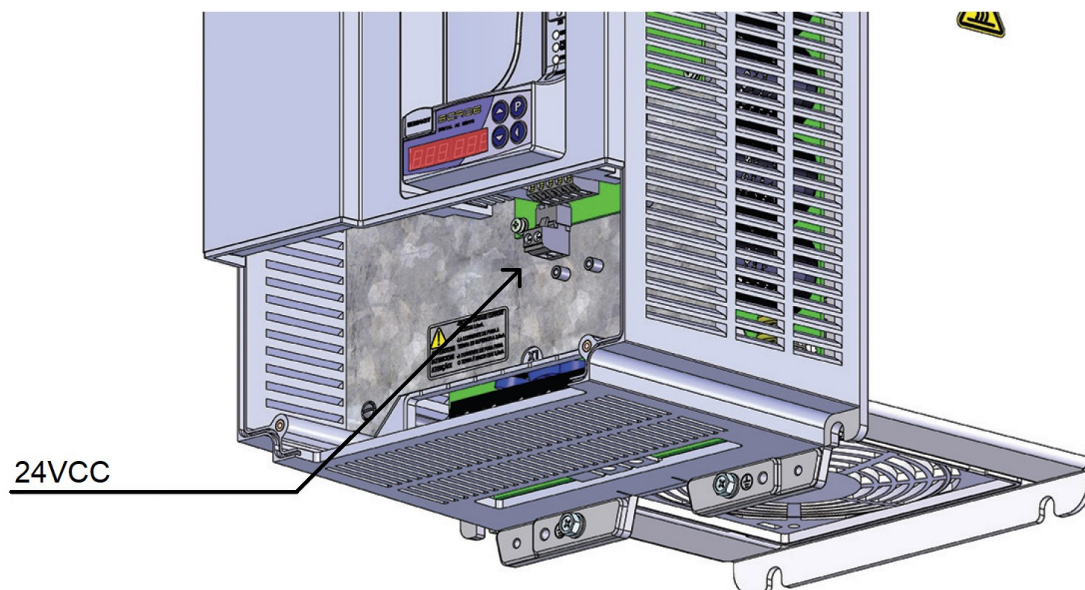


- 7) Verificar se o conector DB9 do cabo do emulador de encoder está bem conectado no XA133 do módulo EAN1 do Servoconversor. Recomenda-se retirar o conector e passar limpa contatos.

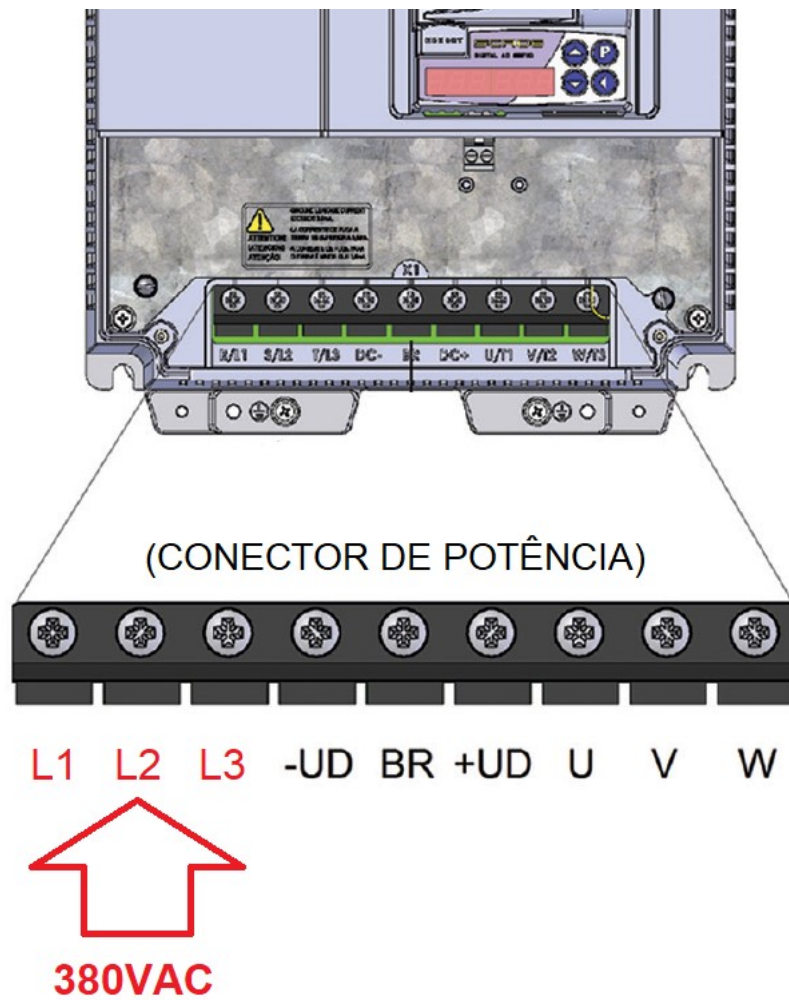


Ligar a alimentação geral da máquina e realizar as seguintes revisões:

- 1) Medir a tensão de alimentação VCC do Servoconversor nos borne + e – do conector X5. A tensão deve ser 24VCC.

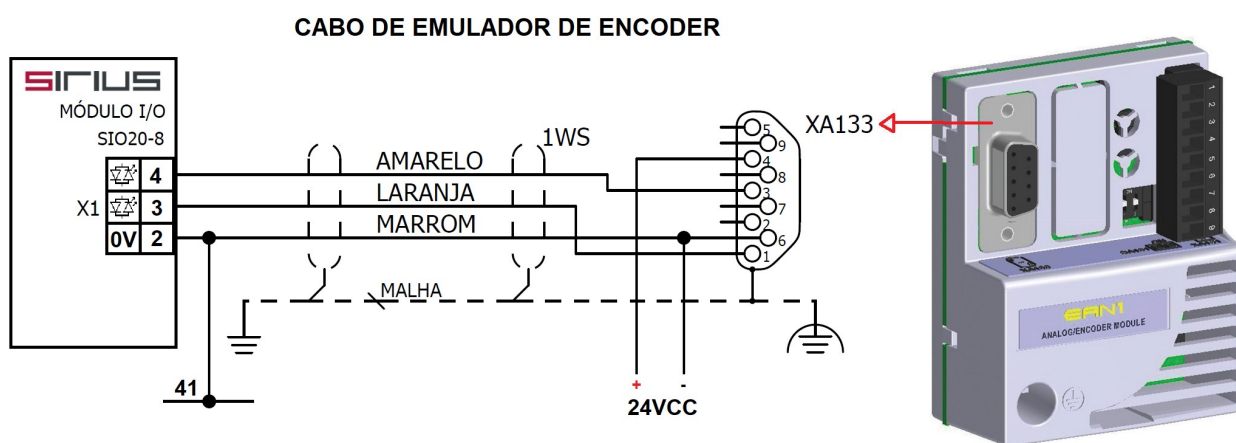


- 2) Medir a tensão de alimentação VAC do Servoconversor nos bornes L1, L2 e L3 com a máquina parada e depois funcionando. A tensão deve estar na faixa de 380-480VAC.

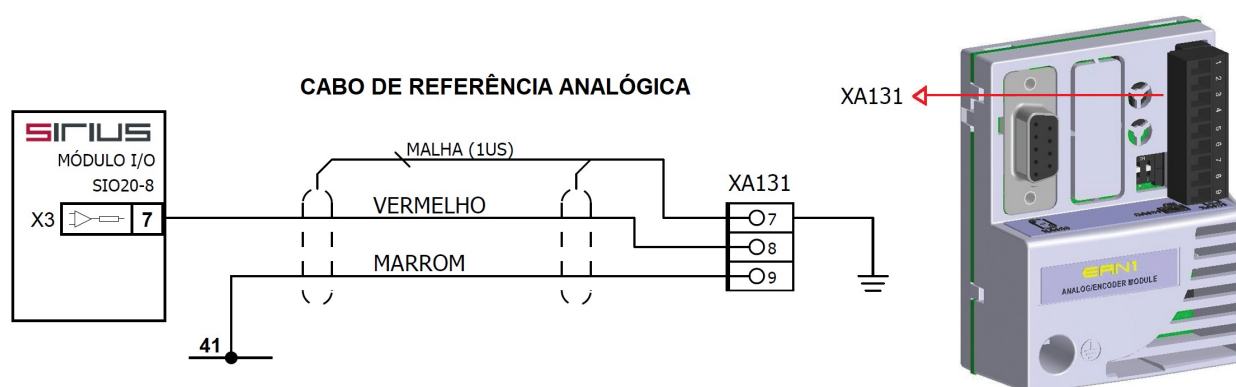


Outras revisões:

- Revisão do cabo de Emulador de Encoder.



- Revisão do cabo de Referencia Analógica.



- Revisão do cabo de Resolver.

