

---

# 6A 系列 电气定位器

快速入门指南



本文档并未提供全面的内容，它旨在帮助初次使用者熟悉博雷 S6A 电气定位器。  
如需了解更多详细信息，请访问博雷官网查阅《安装、操作和维护手册》。

---



BRAY.COM

高性能产品公司

**目录**

1.0	安装和设置	3
2.0	校准	5



## 1.0 安装和设置

**步骤 1** 将安装支架置于定位器的底部。拧紧安装螺栓和锁紧垫圈。



**步骤 2** 安装定位器的输出轴，确保平坦 (1) 一端朝上。



**步骤 3** 将连接器插入输出轴上方。在拧紧固定螺丝之前，确保连接器的固定螺丝与输出轴的平坦一侧正确对齐。



**步骤 4** 将黄色指示器置于连接器的底座上。



## 1.0 安装和设置 (续)

**步骤 5** 将定位器安装在执行机构上，并拧紧安装螺丝。



**步骤 6** 将气管接头拧入定位器和执行机构，然后将导管插入定位器的出口和执行机构的入口。

**注：**如果出现信号丢失(故障情况)，供气将输送至 Y1。

信号丢失时，单作用执行机构通过 Y1 排放空气。

对于双作用执行机构，确保 Y1 连接至故障位置所需的端口。



**步骤 7** 推动黄色“传动比选择器”凸舌 (2) 偏离设备的标签一侧，使其处于 90° 位置。



**步骤 8** 使用 4 mm 宽的螺丝刀，将端子底部的黄色离合器轮 (3) 调整至 90° 位置。



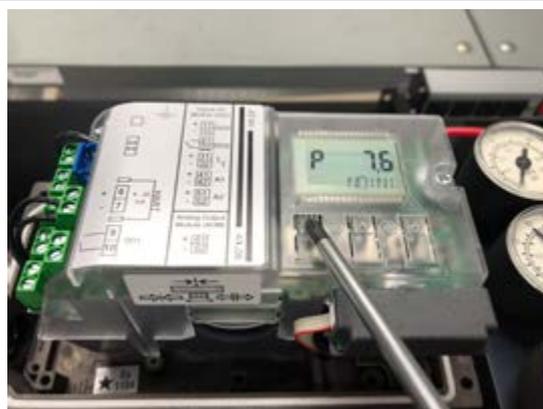
## 2.0 校准

**步骤 1** 使用 4 至 20 mA 的信号给设备供电。

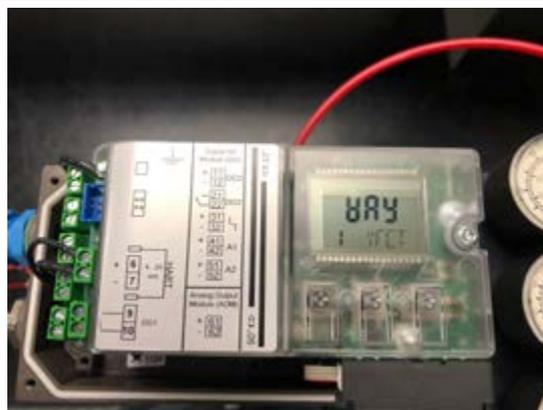
**注：**确保信号在校准过程中不会发出关机指令。



**步骤 2** 长按菜单按钮  5 秒以上，进入配置模式。



**步骤 3** 进入配置模式之后，参数 1 显示在定位器显示屏的左下角。用户可通过参数 1 选择与设备配对的执行机构的类型。



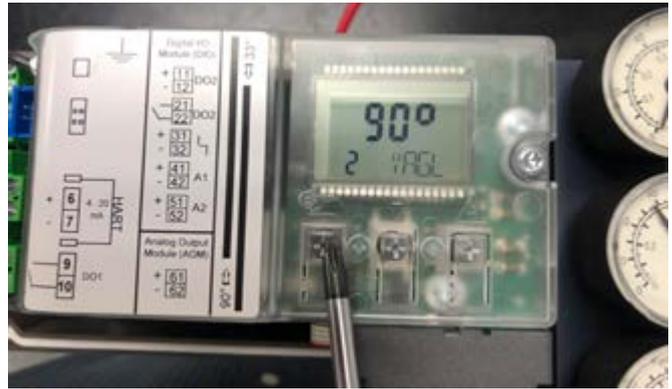
**步骤 4** 使用向上按钮  滚动可用选项（按升序），直到到达“角行程”。此选项用于 90° 角行程执行机构。

**注：**如需按降序滚动参数，则长按菜单按钮  同时使用向下按钮  滚动参数，直到出现角行程。



## 2.0 校准(续)

步骤 5 按一下菜单按钮  进入参数 2。选择 90°。

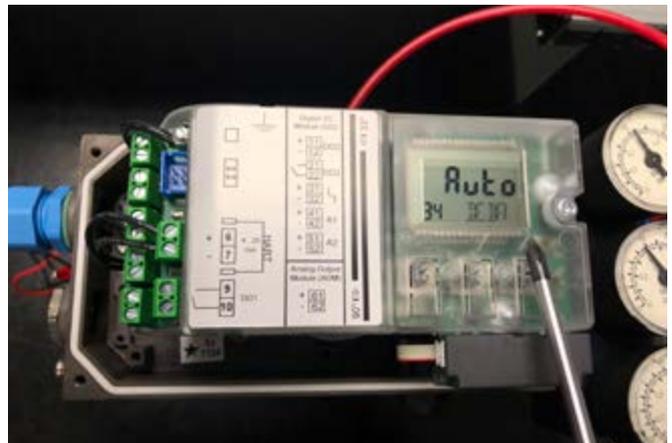


步骤 6 在配置模式下，滚动至参数 34 (DEBA)。

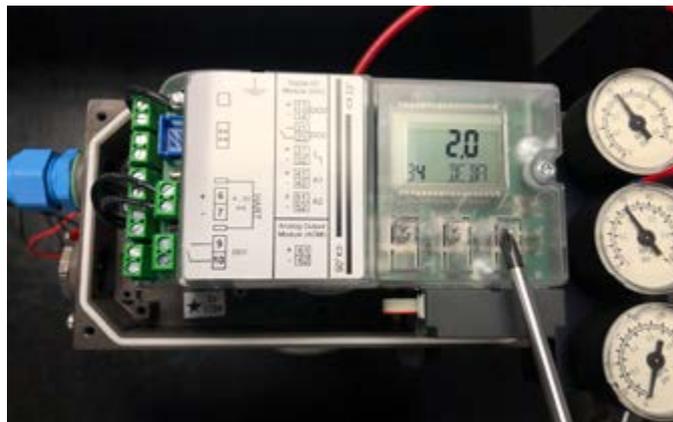


步骤 7 通过按向上按钮来增加死区，以减少不必要的阀门摆动。⚠

(默认值为“自动”；博雷建议值为**1 至 2%**)。



步骤 8 以下为增加死区响应的界面示例。



步骤 9 按一下菜单按钮 滚动至参数 39 (YCLS)。此设置用于将阀门驱动到其末端位置，同时减少对阀门，执行机构和定位器造成不必要的磨损。通过按向上按钮选择 'uP do'。  
> uP - 仅限上限 (全开)  
> do - 仅限下限 (紧闭)  
> **uP do** - 上限和下限设置

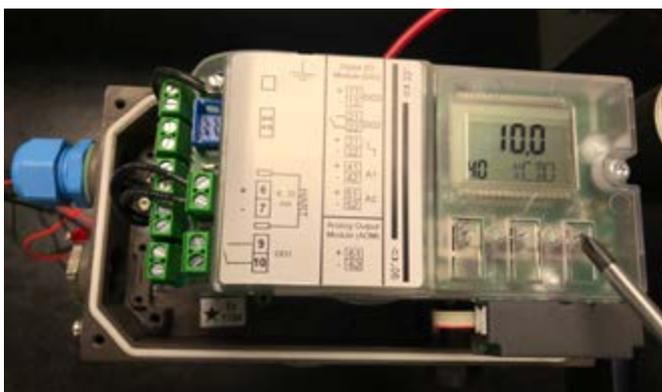


步骤 10 使用菜单按钮 滚动至参数 40 (YCDO, 紧闭)。



步骤 11 将参数值更改为紧闭所需的下限。  
(默认值为 0.5%; 博雷建议值为 5%)。

示例：如果定位器的行程为 10% 或更低，则执行机构会将阀门驱动至全关位置。



**步骤 12** 使用菜单按钮  滚动至参数 41 (YCUP, 全开)。



**步骤 13** 将参数值更改为全开所需的上限。  
(默认值为 99.5%；**博雷建议值为90-95%**)。

**示例：**如果定位器处于 90% 的行程为或更高，则执行机构将阀门驱动至全开位置。



**步骤 14** 使用菜单按钮  滚动至参数 52 (XDIAG)。用户可通过此设置激活扩展诊断功能，并同时激活在线诊断。通过按向上按钮选择 **On2**。 

**步骤 15** 按菜单按钮  滚动至参数 4。  
注：90° 角行程执行机构会跳过参数 3。



- 步骤 16** 长按向上按钮  直到校准开始(5 秒以上), 然后松开。此时设备会进行 5 次“运行”, 完成一系列检查。如需了解有关校准的更多信息, 请参考产品手册。

**注:** 校准流程最多可能需要 15 分钟。



- 步骤 17** 注: 如果在第 2 次运行期间定位器上显示错误, 则已超出调整轮的公差下限(下公差)。(如果未显示错误, 则跳至步骤 18)。



- 步骤 17a** 调整灰色摩擦离合器调整轮, 直到显示屏的右上角显示 6。
- 如果离合器轮难以转动, 则确保:
- > 摩擦离合器调整轮下方黄色锁定轮未锁定 (向右旋转)
  - > 摩擦离合器调整轮在高端或低端均未处于行程末端附近 (如果是这样, 则向相反方向旋转, 以便进行足够的旋转从而完成一次成功的校准)。



**步骤 17b** 下公差错误纠正之后，消息行中间的字符将变为 'O'。



**步骤 17c** 如需继续校准，按一次向上按钮  后松开。



**步骤 18** 校准成功完成之后，状态行将显示“FINISH”（完成）。  
按一次菜单按钮  退出。



**步骤 19** 步骤 9: 长按菜单按钮  5 秒。此时设备处于“MANUAL”（手动）模式。



**步骤 20** 步骤 10: 使用按钮  /  手动关闭或打开阀门, 以确保达到所需的行程限位。



**步骤 21** 步骤 11: 通过按菜单按钮在“MAN”(手动)和“AUTO”(自动)模式之间切换。 .



**步骤 22** 步骤 12: 在“AUTO”(自动)模式下, 通过改变 4-20mA 控制信号, 测试设备响应。



**步骤 23** 校准完成之后, 将 4 mm 宽的螺丝刀插入位于调整轮下方的插槽中, 然后向左转动调整轮, 直到感觉到其已卡入。这有助于防止离合器轮在工作过程中滑移。



---

自 1986 年以来, 博雷一直为全球各行各业提供流体控制解决方案。

访问 [BRAY.COM](https://www.brays.com), 了解博雷产品和您附近业务分部的更多信息。

## 总部

博雷国际有限公司

13333 Westland East Blvd.

Houston, Texas 77041

电话: +1.281.894.5454

本公告中的所有声明, 技术信息和建议仅供一般使用。有关您预期应用的具体要求和材料选择, 请咨询博雷代表或工厂。保留更改或修改产品设计或产品的权利, 恕不另行通知。已在全球范围内发布和申请专利。Bray® 是博雷国际有限公司的注册商标。

© 2022 博雷国际有限公司。保留所有权利。 BRAY.COM

CN\_Series 6A Quick Start Guide\_20220602

---



高性能产品公司

BRAY.COM