

江阴三菱维修F700变频器

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 江阴三菱维修F700变频器 |
| 公司名称 | 无锡康思克电气有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 品牌:三菱 型号:F700 产地:江阴 |
| 公司地址 | 无锡市惠山区钱桥街道惠澄大道77号 |
| 联系电话 | 0510-83220867 15961719232 |

产品详情

江阴三菱维修F700变频器（二）变频器维修风机工作异常

风机是变频器维修中很重要的组成元件，风机发生故障的原因也有很多，大体有以下几个原因：

（1）风机质量不好

变频器维修的风机本身的质量如何也会影响到风机的工作时间，江阴三菱维修F700变频器市场上的风机种类繁多，但是质量却不一而论，有的风机质量不好，就会经常出现局部短路、江阴三菱维修F700变频器风机的引线断路、塑料老化等现象影响风机的正常使用，从而使变频器也会经常发生故障，缩短变频器的使用年限。

（2）风机工作环境差

变频器维修的风机由于大多是由塑料制成的，所以对环境要求很高，但是常常风机工作的外部环境不是很好，有一些水蒸气、腐蚀性气体、脏物堵塞或者风机工作的外部温度较高等现象都会使塑料变形，导致风机的工作异常。

（三）变频器维修开关电源故障

变频器维修的开关电源经常会出现问题，常见的问题有江阴三菱维修F700变频器：输入电压正确但是开关电源输出电压出现异常或者数值明显不对；开关电源的元件被损坏；开关电源的变压器经常在高温环境下使用，江阴三菱维修F700变频器漆包线已经出现明显的发黄、烧焦的现象。这些问题都会使得变频器的开关电源出现问题。

一般来说，变频器维修中开关电源被损坏的主要原因有：

（1）开关电源变压器漏感大。

在变频器运行的时候，开关电源周边围绕的漏感过大，造成了运行周边有大量的过电压，江阴三菱维修F700变频器这些过电压被其他元件吸收时发生了过载现象，经过长期时间的积累，吸收的元件就被损坏了。

(2) 开关电源元件本身的寿命问题。

尤其是开关管因为电压的负担过大，导致开关电源出现损坏现象。

(3) 开关电源周围的环境恶劣，有水蒸气、灰尘或者腐蚀气味进入从而造成绝缘损坏等问题。

西门子G120变频器F30001故障代码维修：4月11日，接到即墨客户的电话联系，对方是一家机加工公司，他们使用的西门子G120变频器报警显示F30001故障代码，F30001故障代码表示西门子变频器出现过电流故障。这是变频器维修过程中比较经常出现的故障。出现此种故障的原理是变频器内部的功率单元探测到过电流。

西门子G120变频器F30001故障代码维修原因：变频器的闭环控制参数设定错误。变频器所连接的电机有短路或者接地。V/f运行：设置的斜坡上升时间过小，或者是电机的额定电流远大于变频器的电流。

输入电压暂降时放电电流和补充充电电流很强。当电机过载和直流母线电压扰动时补充充电电流很强。缺少整流电抗器，在接通时有短路电流。功率电缆连接不正确或者功率电缆超过允许的长度。变频器的功率单元损坏或者是变频器电源相位中断。

西门子G120变频器F30001故障代码维修措施：检查电机数据，必要时执行调试。检查电机的连接方式（星形/三角形）。关于V/f运行：延长斜坡上升时间，或者V/f运行时：检测电机和功率单元额定电流的分配。检查主电源，检查减小电机负载。正确连接电源整流电抗器。检查功率电缆连接，及检查功率电缆是否短路或者有接地错误，或者检查功率电缆长度。更换变频器功率单元，检查电源相位。

西门子G120变频器F30001故障代码维修结果：在维修现场发现变频器有轻微的烧焦的气味，经过详细检查变频器的外围配套电机发现故障原因是变频器的启动速度过快，导致变频器内部电流增大，江阴三菱维修F700变频器导致功率单元内的一个电子元器件损坏。将变频器拿回公司拆机后将损坏的元器件更换，通电测试变频器恢复正常工作。

安川工业机器人五种伺服器常见故障维修一、安川工业机器人示波器检查驱动器的电流监控输出端时，发现它全为噪声，无法读出；安川工业机器人维修故障原因为电流监控输出端没有与交流电源相隔离（变压器）。相应的维修方法：可以用直流电压表检测观察。

安川工业机器人五种伺服器常见故障维修二江阴三菱维修F700变频器、导致安川工业机器人维修电机在一个方向上比另一个方向跑得快的原因及解决方法；

(1) 故障原因：无刷电机的相位搞错，维修方法：检测或查出正确的相位。

(2) 故障原因：在不用于测试时，测试/偏差开关打在测试位置，维修方法：将测试/偏差开关打在偏差位置。

(3) 故障原因：偏差电位器位置不正确，维修方法：重新设定。

安川工业机器人五种伺服器常见故障维修三、安川工业机器人维修伺服电机失速故障的原因及解决措施；

(1) 故障原因：速度反馈的极性搞错。维修方法如下：a.如果可能，将位置反馈极性开关打到另一位置。（某些驱动器上可以）b.如使用测速机，将驱动器上的TACH+和TACH-对调接入江阴三菱维修F700变频器。C.如使用编码器，将驱动器上的ENCA和ENCB对调接入。d.如在HALL速度模式下，将驱动器上的HALL-1和HALL-3对调，再将Motor-A和Motor-B对调接好。

(2) 故障原因：编码器速度反馈时，编码器电源失电。安川工业机器人维修方法：检查连接5V编码器电源。确保该电源能提供足够的电流。如使用外部电源，确保该电压是对驱动器信号地的。

安川工业机器人五种伺服器常见故障维修四、安川工业机器人的伺服驱动器的LED灯是绿的，但是电机不动，导致工业机器人维修此种故障的原因及方法；故障原因一：一个或多个方向的电机禁止动作。可通过检查+INHIBIT和-INHIBIT端口进行维修。故障原因二：命令信号不是对驱动器信号地的。解决措施是将命令信号地和驱动器信号地相连。

安川工业机器人五种伺服器常见故障维修五、江阴三菱维修F700变频器安川工业机器人上电后，驱动器的LED灯不亮；安川工业机器人维修故障原因为供电电压太低，小于小电压值要求。维修方法：检查并提高供电电压。

一台变频器：英威腾G200，开机报错OUT1.

打开外壳就见里面都是灰尘，先除尘然后接好线开始检测。根据使用说明书介绍故障点在U相逆变单元。该机驱动部分采用的是PC929，调换逆变驱动PC929到W相，上电显示代码OUT3。真简单。由于手头没有好用的配件了，只好等快递到货。

一般配件终于来了，三下五除二换上配件，上电错误代码没了。看着说明书操作变频器，开机频率不断的变化。。。代码又出现了。根据经验判断有可能是元件的质量不好，于是又换了一个，还是运行时报错。我想“静静”。参考pc929的典型驱动图，想有可能是采样部分出现问题，遂提枪直奔主题，发现其中一个502的贴片阻值不准？用放大镜仔细看发现焊盘龟裂明显的虚焊，唉，老眼昏花。洗板时竟没有发现。处理完虚焊的部位，又用放大镜仔细的检查了一遍，目测没有虚焊的部位，上电测试一旦正常。