

# 佛山ABB直流调速器维修

|      |                   |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 佛山ABB直流调速器维修      |
| 公司名称 | 广州腾鸣自动化控制设备有限公司   |
| 价格   | 100.00/台          |
| 规格参数 |                   |
| 公司地址 | 广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号 |
| 联系电话 | 15915740287       |

## 产品详情

佛山ABB直流调速器维修 配件充足，有大量ABB直流调速器配件出售配件，每个维修设备做到程序备份，带载测试视频给客户（确保维修设备维修好，区别其他公司只是说说修好）。

佛山西门子直流调速器维修中心，佛山Siemens直流调速器维修中心，南海西门子直流调速器维修中心，南海Siemens直流调速器维修中心、顺德西门子直流调速器维修中心，顺德Siemens直流调速器维修中心，

佛山腾鸣自动化控制设备有限公司一直致力于工控产品维修，机电一体化设备维护，系统设计改造。具有一批知识扎实，实践经验丰富，毕业于华南理工大学、广东工业大学高等院校的维修技术精英。维修服务过的企业，遍布全国。我们维修张力传感器、变频器、直流调速器、称重传感器、流量计、PLC、触摸屏、伺服控制器、工控机、软启动器、UPS不间断电源等各种工业仪器。我们有大量工控产品配件，与合作客户长期维护服务，能快速维修客户故障，价格实惠。我们有大量二手PLC，直流调速器，变频器，伺服驱动器，变频器，触摸屏等工控产品出售，欢迎电询。

### 3个维修服务点

地址1：佛山广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号

地址2：肇庆市高新区（大旺工业园）

地址3：佛山顺德大良凤翔办事处

开发区萝岗维修办事处：

黄埔区科学城维修办事处：

佛山市南海区海八路

佛山三水办事处

番禺区顺德大良凤翔维修办事处：

佛山南海禅城维修办事处：

直流调速器维修品牌：

590直流调速器维修、欧陆直流调速器维修、PARKER直流调速器维修、SSD直流调速器维修、siemens直流调速器维修、西门子直流调速器维修、ABB直流调速器维修、

ABB直流调速器维修常见故障：上电无显示，上电过电压报警，上电过电流报警，OC报警,OL报警，输出不平衡，模块损坏，参数错误等故障。

## 一、运用

### 1. 电机的起动预备

电机在设备后投入作业前或长时刻放置而从头投入作业前，需做下列起动预备作业：

(1) 用紧缩空气吹净附着于电机内部的尘土，关于新电机应去掉风窗处的包装纸。查看轴承润滑油脂是不是洁净、恰当，润滑脂占轴承室的三分之二为宜。

(2) 用柔软、单调而无绒毛的布块擦洗换向器外表，并检视其是不是亮光，如有油污，则可蘸汽油少数拭净之。

(3) 查看电刷电压是不是正常均匀，刷握的固定是不是牢靠，电刷在刷握内是不是太紧或太松，电刷与换向器的触摸是不是超卓。

(4) 查看在刷杆座上是不是标有电刷方位的记号。

(5) 用手翻滚电枢，查看是不是堵塞或在翻滚时是不是有碰击或冲突之声。

(6) 接地设备是不是超卓。

(7) 用500V兆欧表丈量绕组对机壳的绝缘电阻，如小于1M 则有必要进行单调处理。

(8) 电机出线与磁场变阻器、起动器等联接是不是准确，触摸是不是超卓。

### 2. 电动机的起动

(1) 查看线路状况(包含电源、操控器、接线及丈量外表的联接等),查看起动器的绷簧是不是活络,触摸是不是超卓。

(2) 在恒压电源供电时,需用起动器起动。闭合电源开关,在电动机负载下,翻滚起动器,在每个触点上逗留约2S,直至终究一点,翻滚臂被电磁铁吸住接连。

(3) 电动机在独自的可调电源供电时,先将励磁绕组通电,并将电源电压降至小,然后闭合电枢回路触摸器,逐步添加电压,达额外值或所需转速。

(4) 电机与出产机械的连轴器先别联接,输入小于10%的额外电枢电压,断定电机与出产机械转速方向是不是一同,逐一同标明接线准确。

(5) 电动机换向器端带测速发电机时,电机起动后,应查看测速发电机输出特性,该极性与操控屏极性应一同。

(6) 电机起动完毕后,应查询换向器上有无火花,火花等级是不是超支。

### 3. 电动机的调速

恒功率弱磁向上调速,可调度磁场调速器,直至转速达所需之值,但不得跨越技能条件所容许的高转速。恒转矩负载能够选用降压或电枢串电阻向下调速。

### 4. 电动机的停机

(1) 如为变速电动机,先将转速降到低值。

(2) 去掉电动机负载(除串励电动机外)后堵截电源开关。

(3) 堵截励磁回路,励磁绕组不容许在泊车后长时刻通额外电流。

## 二、维护

电动机在运用进程中守时进行查看时应分外留神以下事项:

1. 电动机周围应坚持单调,其表里部均不该放置别的物件

电动机的清洁作业每月不得少于一次，清洁时应以压缩空气吹净内部的尘土，分外是换向器、线圈联接线和引线有些。

## 2. 换向器的维护

(1) 换向器应是呈正圆柱形的外表，不该有机械损害和烧焦的痕迹。

(2) 换向器在负载下长时刻无火花作业后，在外表发作一层褐色有光泽的安靖薄膜，这是正常景象，它能维护换向器的磨损，这层薄膜有必要加以维护，不能用砂布冲突。

(3) 若换向器外表呈现粗糙、烧焦等景象时可用“0”号砂布在旋转着的换向器外表进行详尽研磨。若换向器外表呈现过于粗糙不平、不圆或有有些凹进景象时应将换向器进行车削，车削速度不大于1.5m/s，车削深度及每转进刀量均不大于0.1mm，车削时换向器不该有轴向移动。

(4)

换向器外表磨损许多时，或经车削后，发现云母片有凸呈景象，应以铣刀将云母片铣成1~1.5mm的凹槽。

(5) 换向器车削或云母片下刻时，须防止铜屑、尘土侵入电枢内部。因为要将电枢线圈端部及接头片掩盖。加工完毕后用压缩空气做清洁处理。

## 3. 电刷的运用

(1) 电刷与换向器的作业外表应有超卓的触摸，电刷压力正常。电刷在刷握内应能滑动自若。电刷磨损或损坏时，应以商标及规范与正本相同的电刷替换之，并且用“0”号砂布进行研磨，砂布面向电刷，欠好紧贴换向器，研磨时随换向器作来回移动。

(2) 电刷研磨后用压缩空气作清洁处理，再使电动机作空载作业，然后以轻负荷（为额外负载的1/4~1/3）作业1小时，使电刷在换向器上得到超卓的触摸面（每块电刷的触摸面积不小于57%）。

## 4. 轴承的维护

(1) 轴承在作业时温度太高，或宣告有害杂音时，阐明或许损坏或有外物侵入，应拆下轴承清洁查看，当发现钢珠或滑圈有裂纹损坏或轴承经清洁后运用状况仍未改动时，有必要替换新轴承。轴承作业2000~2500小时后应替换新的润滑脂，但每年不得少于一次。

(2) 轴承在作业时须防止尘土及潮气侵入，并阻挠对轴承内圈或外圈的任何冲击。

## 5. 绝缘电阻

(1) 应当常常查看电动机的绝缘电阻，假定绝缘电阻小于 $1M$  时，应细心铲除绝缘上的污物和尘土，之，待其单调后再涂绝缘漆。

(2) 必要时可选用热空气单调法，用通风机将热空气（ $80$  ）送入电动机进行单调，开端绝缘电阻下降，然后添加，终究趋于安稳。

## 6. 通风体系

应常常查看定子温升，差异通风体系是不是正常，风量是不是满足，假定温升跨越容许值，应当即泊车查看通风体系。