

扬州富士变频器损坏维修

产品名称	扬州富士变频器损坏维修
公司名称	无锡康思克电气有限公司
价格	222.00/台
规格参数	品牌:富士维修 型号:富士 产地:扬州维修
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

富士

四、风力发电控制电路板（如：美国GE Wind Energy 1.5MW 风机 Top Box 所用WETA板、WETB板、WETC板等）、风机低电压穿越变频器、Active Crowbar 等。

五、医疗仪器：CT、B超、X光机等医疗设备

变频器维修网针对工业自动化系统的变频器、软启动器、可编程控制器以及进口设备上的各种功能的控制线路板维修难、进口周期长、价格昂贵而成立的技术开发公司，公司备有先进的检测仪器和防静电维修平台，现有各种工程师十多人，各负其责，及时、高效、优质的解决自动化设备所出现的各种问题，做到了变频器、PLC、进口设备自控线路板板卡芯片级维修，同时成功完成了多家企业进口设备自控线路板国产化，大大节约了企业生产成本和提高了生产效率。2000年公司经理、总工程师被中国人民保险公司河北省公司、石家庄信德公估有限公司聘请为工业自动化设备防灾验损技术专家。很大程度上解决了完全依赖进口的局面。同时为多家投保企业修复了ABB系列、富士系列、台达系列、丹佛斯系列、安川系列、西门子系列变频器近千台次以及各种控制线路板。，为企业节约外汇近千万元。谨此，我公司愿与各大企业真诚合作，想你所想，急您所急！

致力于研究、维修、销售各种国产进口品牌变频器；变频器配套设备。为客户解决各种疑难杂症。公司成立前后为多家企事业单位、个人提供了的服务。公司员工经过严格的技术培训，熟练的掌握了各种品牌变频器维修技术和现场调试经验，以及熟悉各行业专用设备运行工况。具有配套设施完善、维修速度快、成功机率高的特点，让客户满意而归。

高超的技术、充足的配件（货源）、热情的技术服务，让您免除后顾之忧。

工程师提供免费的电话技术（调试）指导、检测、诊断服务。

高超的技术、热情诚信的服务、优惠的价格，真诚期待与您的合作。

从事自动化及相关电工电子产品的销售代理，并集工控产品维修、技术改造、工程服务为一体的高科技创新型公司。公司拥有一批多年从事自动化行业的技术销售人员，为客户进行工程改造、图纸设计、产品选型、柜体安装、PLC编程、技术咨询、售后维修等一条龙服务，我们的目标是：为广大客户推荐实用产品、解决实际问题！

公司长期致力于工业自动化控制系统、工业电器的推广和应用，为广大客户提供变频器维修、变频器技术咨询、调速系统方案设计、变频器选型、安装调试、技术培训。我们以诚信、快捷、高效的服务，具竞争力的价格，科学的管理方法及开拓、求实、创新的企业精神树立良好的企业形象，丰富的实践经验、的技术人才以及完善的管理体系，为我们奠定了强大的品牌基础！

众诚德厚，业精志远是我们信守的经营理念。以诚立业、以德立人是我们的价值取向；团结和作、宽以待人是我们的处事原则；精益求精、不断创新是我们对产品的永恒追求；立足工控领域，将打造成国际化品牌是我们的目标和使命！

我公司主营变频器维修、直流驱动器维修、伺服驱动器维修、PLC维修、触摸屏维修等自动化控制产品及各类驱动器维修。

提供变频器技术咨询、调速系统方案设计、根据现场变频器选型、安装调试、技术培训、自动化生产线维护、变频调速柜维修、高层恒压供水系统维修维护等服务。

我们有十年变频器维修经验的技术工程师、安装人员组成的强大技术队伍。充分利用自己已有的人才、测试设备、试验平台、为企业提供先进、及时迅速的芯片级维修服务及技术咨询。

公司广泛服务于建材、制造、机械、冶金、化工、钢铁、恒压供水、炼油等行业。我们以忠实、快捷、高效的服务、具竞争力的价格、科学的管理方法及开拓、求实、创新的企业精神树立了良好的信誉。丰富的经验、人才汇集的我们将为广大的客户提供完善的技术服务。

主要涉及行业：造纸、钢铁厂、电厂、水泥、化纤厂、油田、石化厂、化工厂、铝业厂、石油、陶瓷、机械制造厂、烟厂、选矿厂、厂、食品、纺织、起重设备、汽车制造业。

公司备有大量变频器配件、备板。现面对全国承接维修服务：

变频器品牌：

西门子，施耐德，丹佛斯，ABB、伟肯、欧陆、伦茨、科比、丹佛斯、艾默生、

SEW、GE、A-B、博士力士乐、三菱、富士、安川、松下、欧姆龙、日立、东芝、

三垦、LG、明电舍等、台达、台安、东元、爱德利、宁茂、九德、东达、普传、

华为、海利普、康沃、惠丰、英威腾、富菱、正弦、森兰、安邦信、易能等

另我公司承接各种伺服、直流驱动、触摸屏、PLC等自动化设备维修及老旧生产线自动化改造业务。

集工业自动化控制产品销售、系统集成、产品开发、工程项目、技术咨询、产品维修等业务于一体，为广大用户提供全方位技术支持和服务的生产企业。

公司与多家国际公司合作，向广大中国用户提供当今世界的工业自动化控制产品和技术。公司的产品已广泛应用于纺织、印刷、机床、包装、石化等产业机械以及交通运输、恒压供水、中央空调等领域。

，脉冲数增加一个。

输出端子的功能：

RA、RB、RC：曲线完成后脉冲输出，重新启动或者输出时间达到脉冲输出检测时间时脉冲输出清除；

Y1：计米脉冲信号丢失时，报警信号的输出，重新启动时该报警信号消失；

Y2：满纱报警信号输出，重新启动时该信号消失

蓝海华腾变频器在针织大圆机上的应用，蓝海华腾变频器可结合触摸屏等人机界面，利用485通讯控制，开发出客户化的大圆机行业的控制系统，即人机界面+大圆机行业专用变频器，从而完全省去中间的PLC环节，可大大的降低大圆机系统的成本。

一、现场情况

调试机器与设备：针织大圆机

蓝海华腾变频器型号：V5?H?4T?5.5G/7.5L

二、行业介绍

针织大圆机现已经广泛地应用于纺织行业。大圆机这一个行业，变频器的市场潜力还是相当大的。

三、系统方案和系统接线

目前大圆机有一套比较成熟的控制系统，基本上都是采用单片机控制，或者是PLC+人机界面控制。其对变频器的功能要求很简单，只需要端子控制起停，模拟量给定频率或使用多段频率给定。

在控制性能上，要求变频器能提供较大的低频转矩，因为织布时负载较重，要求点动响应要迅速。在这里我们变频器采用无速度传感器矢量控制模式，以提高电机稳速精度和低频转矩输出。

大圆机要求电机禁止反转和回转现象，否则针床的针将被折弯甚至折断。对于采用了单向轴承的大圆机系统，这方面的影响可以不予考虑，如果系统正反转完全取决于电机控制的话，则要注意适当采用直流制动功能。

在速度控制上，要求系统至少能三段速运行。一是点动运行，频率在5?6Hz左右；二是正常高速织布运行，高频率可达到80Hz；三是低速收布运行，当布匹织到一定长度时，需以20Hz左右的低速缓慢收布。而对于多段速控制，目前基本上有两种控制方案。一种方案就是利用模拟量给定频率，不管是点动还是高速低速运行，模拟量信号以及运行指令由控制系统给出；另一种方案就是利用变频器自带的多段频率给定，控制系统给出多段频率切换信号，而点动也由变频器自身的点动功能提供，高速织布时的设定频率由模拟量给定或变频器开环频率数字给定。

四、调试步骤

根据电机铭牌，设置电机参数，并进行参数的旋转自学习

P0.03=4；P0.04=1；P0.06=1；P5.00=2；P0.08=5；P0.09=0.8；P0.11=65；P0.13=65，P0.10=0.5；P3.03=0.2；Pd.09=50；Pd.14=0.1；PA.09=1；Pd.01=0.8；Pd.03=1；Pd.05=50；Pd.17=10；Pd.33=0。

P0.11和P0.13 65Hz，待大圆机磨合一段时间之后，该大频率可逐渐升高至80Hz。

P3.03、Pd.09、Pd.14这几项设置是为了改善大圆机起动和停止时刻的动态性能。大圆机要求起动时响应要快，低频大转矩输出，而停机时要平滑、柔和一些，以保护设备针床。于是将起动频率降至0.2Hz，降低矢量控制预激磁时间为0.1s，同时加上S段曲线时间0.5，保证起停时刻频率调节的平滑性，然后降低制动转矩为50%。经过反复实验，该组参数达到了良好的控制性能。

Pd.01、Pd.03和Pd.05这几个功能码是为了改善大圆机高速运行时的振动问题，将ASR切换频率提高，同时降低速度环比例增益，以降低高速时变频器的转矩输出，降低电机的抖动，从而改善整个机器在高速运行时产生的剧烈震动问题。

Pd.33是为了降低平衡功率运行时的输出电流

五、现场调试问题的解决

控制运行模式是应该采用矢量控制1还是矢量控制2？

大圆机对于变频器的控制性能要求一半不高，采用矢量控制1应该就能满足要求了，采用蓝海华腾无速度传感器矢量控制型变频器能更好地提高大圆机的低频大转矩输出和稳速性能，尤其是低频大转矩输出特性，效果良好。

但是现场调试过程中发现，矢量控制2模式下启动时配合直流制动功能后，回转现象可以消除或改善很多，因此现场调试的大圆机全部采用矢量控制2方式。

起停瞬间的电机轴有轻微回转

对于大圆机系统加装了单向轴承的机器，该轻微回转的影响可以完全忽略，但是某些大圆机，机械上没有禁止反转，完全靠电机控制的时候，这个问题就需要认真对待了，因为轻微的反转可能就会损坏针盘。

在这里，需设置停机直流制动参数，以保证停机时利用直流制动将电机轴上的惯性完全刹住，同时也保证了起动时电机轴的