

# 无锡富士变频器维修

产品名称	无锡富士变频器维修
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 型号:富士变频器维修 产地:无锡变频器维修
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

1.5G11S-4

### 四.富士G9S系列变频器

FRN220G9S-4JE FRN200G9S-4JE FRN160G9S-4JE FRN132G9S-4JE FRN110G9S-4JE FRN90G9S-4JE  
FRN75G9S-4JE FRN55G9S-4JE FRN45G9S-4JE FRN37G9S-4JE FRN30G9S-4JE FRN22G9S-4JE  
FRN18.5G9S-4JE FRN15G9S-4JE FRN11G9S-4JE FRN7.5G9S-4JE FRN5.5G9S-4JE FRN3.7G9S-4JE  
FRN2.2G9S-4JE FRN1.5G9S-4JE FRN0.75G9S-4JE FRN0.4G9S-4JE

富士变频器维修常见故障及判断:

#### (1) OC报警

键盘面板LCD显示:加、减、恒速时过电流。

对于短时间大电流的OC报警,一般情况下是驱动板的电流检测回路出了问题,模块也可能已受到冲击(损坏),有可能复位后继续出现故障,产生的原因基本是以下几种情况:机电缆过长、电缆选型临界造成的输出漏电流过大或输出电缆接头松动和电缆受损造成的负载电流升高时产生的电弧效应。

小容量(7.5G11以下)变频器的24V风扇电源短路时也会造成OC3报警,此时主板上的24V风扇电源会损坏,主板其它功能正常。若出现“1、OC2”报警且不能复位或一上电就显示“OC3”报警,则可能是主板出了问题;若一按RUN键就显示“OC3”报警,则是驱动板坏了。

#### (2) OLU报警

键盘面板LCD显示:变频器过负载。

当G/P9系列富士变频器维修出现此报警时可通过三种方法解决:首先修改一下“转矩提升”、“加减速时间”和“节能运行”的参数设置;其次用卡表测量变频器的输出是否真正过大;普通后用示波器观察主板左上角检测点的输出来判断主板是否已经损坏。

### (3) OU1报警

键盘面板LCD显示:加速时过电压。

当富士变频器维修中出现“OU”报警时,首先应考虑电缆是否太长、绝缘是否老化,直流中间环节的电解电容是否损坏,同时针对大惯量负载可以考虑做一下电机的在线自整定。另外在启动时用万用表测量一下中间直流环节电压,若测量仪表显示电压与操作面板LCD显示电压不同,则主板的检测电路有故障,需更换主板。当直流母线电压高于780VDC时,变频器做OU报警;当低于350VDC时,富士变频器维修做欠压LU报警。

### (4) LU报警

键盘面板LCD显示:欠电压。

如果设备经常“LU欠电压”报警,则可考虑将变频器的参数初始化(H03设成1后确认),然后提高变频器的载波频率(参数F26)。若E9设备LU欠电压报警且不能复位,则是(电源)驱动板出了问题。

### (5) EF报警

键盘面板LCD显示:对地短路故障。

G/P9系列富士变频器维修出现此报警时可能是主板或霍尔元件出现了故障。

### (6) Er1报警

5、兼容单机系统的供水专用功能,并具有休眠和唤醒功能。

6、简易矢量控制,对电机参数不敏感的同时具有强大的低频力矩和稳速精度。

启动转矩 0.5Hz 180%

调速范围 1 : 100

稳速精度  $\pm 0.5\%$

产品功能 : 欠压调节、三地切换、转速跟踪、转矩限制、多段速运行(多至23段)、自整定、S段曲线加减速、转差补偿、PID调节、下垂控制、限流控制、手动/自动转矩提升、电流限定频率设定方式  
操作面板设定、端子Up/Dn设定、上位机通讯设定、模拟设定AI1/AI2

频率范围 0.00 ~ 300.00Hz

启动频率 0.00 ~ 60.00Hz

加减速时间 0.1 ~ 36000s

## 欧瑞

欧瑞变频器及维修说明:融合了欧瑞传动,采用模块化设计,操作方便,丰富系统功能,可内置EMI滤波器,强化电磁兼容设计,结构紧凑,外形新颖,生产上完全自动化贴片工艺,保证了产品的可靠性与稳定性。应用行业比较广泛,如胶印机、牵引设备、印刷、纺织、造纸、研磨试验设备等。E2000系列变频器是本公司研制的新一代矢量控制型变频器,采用先进的矢量控制核心,丰富的系统功能,具有电压利用率高,功率因数高、动态响应速度快、精度高、噪音低等优点,可以满足客户更高的需求。

### 产品特性

优化空间电压矢量调制方式,控制更加

优化磁通控制,使低频输出力矩进一步提高

输出频率0.50 ~ 650.0Hz,分辨率达到0.01Hz

可设定的V/F曲线与自定义曲线

超低噪音,载波频率可以在3K ~ 12K可调整

控制保护及时可靠,系统稳定性高

可选内置滤波器

可兼容欧洲电平接口标准

先进的矢量控制技术,使控制更加,动态性能更加优异(此

- 1、不存在换向火花,可以应用于存在易燃易爆气体的恶劣环境;
- 2、容易制造出大容量、高转速和高电压的交流电动机;
- 3、结构坚固,工作可靠,易于维护保养。

就是因为这样,限制了交流高速系统的推广应用。经过20世纪70年代中期的第二次石油危机之后和电子技术的发展,交流高速系统的变频器技术得到了高速的发展。

公司购进先进的在线测试仪,普通从事常州变频器维修、直流调速器、PLC、触摸屏等工业产品维修,真正做到IC级电路的维修,为客户节约大的成本。我们以:成信经营、服务客户、以质取胜的经营理念;本公司以24小时全天候上门服务的模式运行,只要您来个电话,我们将以大的热情为您服务。

本公司在湖北荆州,湖南长沙,山东济南开设了分公司。

普通维修各种品牌

一、变频器：西门子、科比、巴马格、AB、LG、ABB、明电舍、丹佛斯、伦茨、富士、三肯、三菱、安川、欧姆龙、施耐德、瑞恩、LUST、SEW、鲍米勒等各种变频器，直流调整器，直流电机。

二、PLC可编程、工业开关电源、人机界面、DCS卡件及各种控制线路板等工控产品。台达变频器里面的零件有没有偶尔出现损坏的现象?其实像台达变频器损坏这种现象是很普遍的。不过，我们在维修台达变频器的时候，一定要注意，我们是否确实按照教程的方法来进行。因为如果不稍微有一两步遗漏的话，就算是根据再好的教程，也很难修好台达变频器。所以带着这个问题，IT百科就给大家带来维修台达变频器的方法。

### (1)用变频器传动电动机

时，由于输出电压电流中含有高次谐波分量，气隙的高次谐波磁通增加，故噪声增大。

电磁噪声由以下特征：由于变频器输出中的低次谐波分量与转子固有机械频率谐振，则转子固有频率附近的噪声增大。变频器输出中的高次谐波分量与铁心机壳轴承架等谐振，在这些部件的各自固有频率附近的噪声增大。

我维修中心在收到维修品1天内会将检查结果、损坏情况及费用情况通知用户；若确认维修，公司会马上安排工程师维修，在短时间内对产品进行修复保养，加载检测测试合格后交付用户。

报价：维修价格按照相关行业协会的收费标准执行。

### 相关品牌

东芝变频器维修：

东元变频器维修：

松下变频器维修：

日立变频器维修：

施耐德变频器维修：

丹佛斯变频器维修：

富士变频器维修：

西门子变频器维修：

变频器传动电动机产生的噪声特别是刺耳的噪声与PWM控制的开关频率有关，尤其在低频区更为显著。一般采用以下措施平抑和减小噪声：在变频器输出侧连接交流电抗器。如果电磁转矩有余量，可将U/f定小些。采用特殊电动机在较低频的噪声音量较严重时，要检查与轴系统(含负载)固有频率的谐振。

## (2) 振动问题及对策

变频器工作时，输出波形中的高次谐波引起的磁场对许多机械部件产生电磁策动力，策动力的频率总能与这些机械部件的固有频率相近或重合，造成电磁原因导致的振动。对振动影响大的高次谐波主要是较低次的谐波分量，在PAM方式和方波PWM方式时有较大的影响。但采用正弦波PWM方式时，低次的谐波分量小，影响变小。

减弱或消除振动的方法，可以在变频器输出侧接入交流电抗器以吸收变频器输出电流中的高次谐波电流成分。使用PAM方式或方波PWM方式变频器时，可改用正弦波PWM方式变频器，以减小脉动转矩。从电动机与负载相连而成的机械系统，为防止振动，必须使整个系统不与电动机产生的电磁力谐波。负载匹配及对策生产机械的种类繁多，性能和工艺要求各异，其转矩特性不同，因此应用变频器前首先要搞清电动机所带负载的性质，即负载特性，然后再选择变频器和电动机。负载有三种类型：恒转矩负载、风机泵类负载和恒功率负载。不同的负载类型，应选不同类型的变频器。

## (3) 恒转矩负载