

# 淮安台安变频器出故障维修

产品名称	淮安台安变频器出故障维修
公司名称	无锡康思克电气有限公司
价格	3366.00/台
规格参数	品牌:台安 型号:全系列 产地:淮安变频器维修
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

### 台安

公司主要经营项目为三大板块：一、代理分销的进口品牌为：ABB、西门子、施耐德旗下全系列工控产品。国内品牌有：天水213、正泰、德力西、人民等品牌旗下全系列产品。二、为客户量身设计各种工业自动化控制方案，提供电气屏、PLC及触摸屏控制屏、DCS系统设计、制造。三、普通维修国内外品牌工控产品及线路板。如：西门子、ABB、施耐德、富士、安川、三垦、森兰、麦格米特、三菱、艾默生等变频器维修，西门子、三菱、欧姆龙、富士、施耐德等PLC及触摸屏的维修，各种电子电力线路板维修。近年来，随着新能源及风电行业的新兴崛起，我公司借助地理优势及自身实力与天威风电、科诺伟业、天津瑞能、天威英利、光为新能源等多家新能源发展企业建立了产品与相关技术的供求关系，同时取得了国际新能源产品供应商如:IFM、STEGO、APC、WOHNER、FINGER、JUMO等品牌的代理或销售权。我们凭借自己的普通技能、优良的进货渠道，快速准确的为客户提供了高性价比的产品，得到了客户们的充分肯定和认可！昔日荣耀不足止步，展望明天，我们保定市科达电器有限公司将继续本着“高效、准确、价优”的原则立足于工控领域，并不断加快公司发展的步伐，强化提高自身的技术实力。我们郑重承诺：在保证提高优良产品的同时，力争为客户提供完善的售前、售中、售后维修服务。公司一贯坚持“质量，用户至上，优质服务，信守合同”的宗旨，凭借着高质量的产品，良好的信誉，优质的服务，价格优惠，现货供应，品质保证，库存量大，原装，7天无条件退换货，售后服务以及普通的安装技术，供货周期短。一：欧美及其它品牌变频器维修：LG变频器维修、西门子变频器维修、ABB变频器维修、施耐德变频器维修、丹弗斯变频器维修、AB变频器维修、CT变频器维修、欧陆变频器维修、伦茨变频器维修等。二：台湾品牌变频器维修：台达变频器维修、台安变频器维修、普传变频器维修、爱得利变频器维修等。三：富士变频器维修、安川变频器维修、三菱变频器维修、东芝变频器维修、三垦变频器维修等。四：伺服系统维修：三菱伺服控制器维修、安川伺服控制器维修、富士伺服控制器维修、欧姆龙伺服控制器维修、西门子伺服控制器维修、伺服驱动器维修等。五：国产品牌变频器维修：英威腾变频器维修、汇川变频器维修、安邦信变频器维修、易能变频器维修、正弦变频器维修、易驱变频器维修、阿尔法变频器维修、科姆龙变频器维修、格立特变频器维修、富凌变频器维修、三鑫变频器维修等。六：PLC维修：三菱PLC维修 西门子PLC维修、台达PLC维修等。七：直流调速器维修：西门子直流维修、欧陆直流维修等。八：触摸屏维修：西门子触摸屏、ABB触摸屏、台达触摸屏等。九：为广大用户提供了优质的售前、售中、售后服务，深的用户的信赖和支持。公司行业服务领域如下：行业服务

领域：行业风机的伺服+变频恒压自动控制系统，天车、龙门吊等起重位能控制。

第二领域：恒张力卷绕控制系统、变频恒压供水控制系统、变频同步造纸控制系统。第三领域：浆纱机、梳棉机、整经机等纺织设备的变频改造！挤出机、压延机等轮胎行业的电气控制系统 第四领域：拉丝机、化镀线、层绕机等焊装备的电气控制系统！第五领域：工业自动化领域内的设备更新改造系统，叉绞机、排线机、中拉机等电缆设备的变频改造系统！第六领域：单片机、PLC、人机界面的软硬件开发设计与调试！维修变频器服务中心。主要产品：郑州ABB、郑州富士、郑州英威腾、郑州三菱、郑州易能、郑州艾默生、郑州施耐德、郑州西门子、郑州欧陆、郑州三垦、郑州台达、研华等国内外公司的一级代理商和经销商，致力于产品和技术服务，实行以产品经营为基础，与工程项目相结合的多元化经营。英威腾变频器河南郑州、易能变频器河南郑州一级代理、河南郑州三菱变频器一级代理、河南郑州ABB变频器一级代理、河南郑州西门子变频器一级代理、河南郑州施耐德变频器一级代理、河南郑州艾默生变频器一级代理、台达变频器河南郑州一级代理、三垦变频器河南郑州一级代理、河南高低压变频器变频器联保维修中心、郑州高低压变频器联保维修中心。

我司普通维修以下品牌变频器：三菱变频器、西门子变频器、ABB变频器、施耐德变频器、通用变频器、西威变频器、安邦信变频器、富士变频器、高压变频器维修，力士乐变频器、松下变频器、百德福变频器、主轴变频器、台达变频器，东元变频器、蒙德变频器维修，路斯特变频器，汇川变频器，大金变频器维修等等。Inovance常见故障诊断及对策一、现场出现设备不能正常工作时，首先判断是否为变频器本身出故障。当产品运行过程出现异响或能明显嗅出糊味时，或是在输入电源正常而产品没有显示，这几种情况下变频器已经损坏。如果变频器显示正常，则要判断是变频器本身出故障还是外部原因造成。判断的方法是只接R、S、T三根输入电源线外取掉变频器其它的连线，使变频器运行到50HZ，用万用表测量U、V、W输出电压，如果三相输出电压正常并基本平衡，则变频器是正常的，应该检查外围原因。二、常见上电变频器异常及处理办法：

风机水泵专用科比F4/F5系列变频器维修中心。1.5KW-160KW. KEB科比变频器显示E.OP 过压故障。故障原因：当直流中间回路电压上升超过允许值时出错，调节器参数有问题，有超出。

输入的电压太高。浪涌电压输入。

加减速时间太短。KEB科比变频器显示 E.UP

欠电压故障。故障原因：输入的电网电压太低或不稳。

变频器功率和电机功率不匹配。输入电压缺相。

分别供电时，主回路断电。豪迈注塑机科比变频器：09.F5.GBD-YA00，10.F5.GBD-YA00，11.F5.GBD-YA00，12.F5.GBD-YA00，13.F5.GBD-YA00，14.F5.GBD-YA00，15.F5.GBD-YA00，15.F5.GBD-YA00，16.F5.GBD-YA00，17.F5.GBD-YA00，18.F5.GBD-YA00. KEB科比变频器显示 E.OC 过流故障。

故障原因：加减速时间太短。负载太大。

输出回路短路。接地错误，电机电缆太长。KEB科比变频器显示 E.OHI E.

NOHI变频器内部过热故障。故障原因：变频器内部过热，只有变频器内部温度低于32度,才能复位此故障。KEB科比变频器显示 E.OH E.dOH 功率模块 电机过热故障。电梯科比变频器17.F4.C1G-

M542，16.F4.C1G-M542，15.F4.C1题—可检查送给主板的两芯信号是否正常。(8) Er2报警

键盘面板LCD显示:面板通信异常。11kW以上的富士变频器维修当24V风扇电源短路时会

出现此报警(主板问题)。对于E9系列机器，一般是显示面板的DTG元件损坏，该元件损坏时会连带造成主板损坏，表现为更换显示面板后上电运行时立即OC报警。而对于G/P9机器一上电就显示“ER2”报警，则是驱动板上的电容失效了。(9) OH1过热报警 键盘面板LCD显示:散热片过热。OH1和O

H3实质为同一信号，是CPU随机检测的，OH1(检测底板部位)与OH3(检测主板部位)模拟信号串联在一起后再送给CPU，而CPU随机报其中任一故障。出现“OH1”报警时，首先应检查环境温度是否过高，

冷却风扇是否工作正常，其次是检查散热片是否堵塞(食品加工和纺织场合会出现此类报警)。若在恒压

供水场合且采用模拟量给定时，一般在使用800 电位器时容易出现此故障;给定电位器的容量不能过小，

不能小于1k ;电位器的活动端接错也会出现此报警。若大容量变频器(30G11以上)的220V风扇不转时，

肯定会出现过热报警，此时可检查电源板上的保险管FUS2(600V，2A)是否损坏。当出现“OH3

”报警时，一般是驱动板上的小电容因过热失效，失效的结果(症状)是变频器的三相输出不平衡。因此

，当变频器出现“OH1”或“OH3”时，可首先上电检查变频器的三相输出是否平衡。对于OH过热报警，主板或电子热计出现故障的可能性也存在。G/P11系列富士变频器维修，电子热计为模拟信号，G/P9系列变频器电子热计为开关信号。(10) 1、OH2报警与OH2报警 对G/P9系列富士变频器维修机器而言，因为有外部报警定义存在(E功能)，当此外部报警定义端子没有短接片或使用中该短路片虚接时，会造成OH2报警;当此时若主板上的CN18插件(检测温度的电热计插头)松动，则会造成“1、OH2”报警且不能复位。检查完成后，需重新上电进行复位。(11) 低频输出振荡故障 变频器在低频输出(5Hz以下)时，电动机输出正/反转方向频繁脉动，一般是变频器的主板出了问题。

(12) 某个加速区间振荡故障 当富士变频器维修出现在低频三相不平衡(表现电机振荡)或在某个加速区间内振荡时，我们可尝试一下修改变频器的载波频率(降低)，可能会解决问题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:电机电缆过长、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 键盘面板LCD显示:存储器异常。关于G/P9系列富士变频器维修“ER1不复位”故障的处理:去掉FWD—CD短路片，上电、一直按住RESET键下电，知道LED电源指示灯熄灭再松手;然后再重新上电，看看“ER1不复位”故障是否解除，若通过这种方法也不能解除，则说明内部码已丢失，只能换主板了。

(7) Er7报警 键盘面板LCD显示:自整定不良。G/P11系列富士变频器维修出现此故障报警时，一般是充电电阻损坏(小容量变频器)。另外就是检查内部接触器是否吸合(大容量变频器，30G11以上;且当变频器带载输出时才会报警)、接触器的辅助触点是否接触良好;若内部接触器不吸合可首先检查驱动板上的1A保险管是否损坏。也可能是驱动板出了问题—可检查送给主板的两芯信号是否正常。

(8) Er2报警 键盘面板LCD显示:面板通信异常。11kW以上的富士变频器维修当24V风扇电源短路时会出现此报警(主板问题)。对于E9系列机器，一般是显示面板的DTG元件损坏，该元件损坏时会连带造成主板损坏，表现为更换显示面板后上电运行时立即OC报警。而对于G/P9机器一上电就显示“ER2”报警，则是驱动板上的电容失效了。G-M542, 14.F4.C1G-M542, 18.F4.C1G-M542, 19.F4.C1G-M542, 20.F4.C1G-M542.13.F5.A1G-36MA, 14.F5.A1G-36MA, 15.F5.A1G-36MA, 16.F5.A1G-36MA, 17.F5.A1G-36MA, 18.F5.A1G-36MA, 19.F5.A1G-36MA, 20.F5.A1G-36MA. 故障原因:功率模块过热(IGBT模块)。

风机卡死，通风量不足。变频器周围环境温度过高。电机温度过高。温度传感器故障。KEB科比变频器显示E.OL

过载故障。故障原因:调节器参数失配，有超调。

机械故障或负载过大。变频器功率过小。

电机接触线，变频器损坏。科比变频器故障代码:E.nED无故障, E.ndoH电机过热故障解除,

E.PU功率单元故障、No.PU功率单元未准备好, E.PUIN功率单元出错, E.