

镇江欧瑞变频器内部坏维修

产品名称	镇江欧瑞变频器内部坏维修
公司名称	无锡康思克电气有限公司
价格	334.00/台
规格参数	品牌:欧瑞 型号:欧瑞 产地:欧瑞变频器维修
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

欧瑞

150%额定转矩加速和减速。内置多功能组合数字PID调节器。内置标准485数据接口。可编程开关量输入端口：8位，输出端口：2位。可编程继电器输出端口：1路，常开/常闭可选。可编程模拟量输入端口：4通道，输出端口：1通道。电压可设定电源：1路。端子控制电源：1路。独立风道、无触点软启动开关、低电感直流母线排高可靠性设计。重载型和风机水泵型机器合二为一。应用行业低速纸机，扶手电梯，普通电线电缆机械，普通印刷机械，一般纺织和印染设备。直接替代交流力矩电机，用于普通恒张力开卷或收卷控制。工业及民用锅炉的送风机、引风机调速控制风量，城市供暖换热站循环水泵调速控制温度，中央空调循环冷冻水泵、冷却水泵调速控制温度，水泥陶瓷炉窑风机调速和除尘设备节能，自来水厂加压泵管道压力控制，污水处理厂氧化池风机调速供氧量控制，染整设备循环水控制，地铁、大型车间和场馆排气送风控制恒压供水案例SINE303变频器恒压供水上的应用SIN319动力收放线专用变频器市场需求在线缆制造行业，加工机械加工完毕的线材，要用线盘整齐收卷。加工机械在启动、停车、正常加工过程中，线材线速度是变化的，要求收卷机转速能自动跟踪加工机械的线速度。另外收卷直径也在变化，收卷机还必须根据收卷直径自动调整转速，保证收卷机线速度和加工机线速度一致。同样，当卷好的线材需要再次加工时，放卷机也必须自动跟踪加工机械的线速度，根据开卷直径自动调整转速，保持和加工线速度一致。为了保证加工品质，在收放线过程中，必须保持线材张力恒定。功能和特点为众多著名企业修复了各种不同类型的变频器,多家企业解决了生产线上的技术难题，节约了宝贵的时间，节省了大量的资金。工控产品维修其它品牌：三菱、台达、安川、LG、西门子、汇川、四方、正弦、步科、欧姆龙、施耐德、威纶通，PROFACE我公司维修所有国内外品牌所有型号变频器，触摸屏，PLC你有解决不了的难题，正是我们所寻求的杂症。请相信我们，深圳地区变频器维修专家，华南地区好的变频器维修商。正弦变频器维修 常见故障分析：过流故障：过流故障可分为加速、减速、恒速过电流。其可能是由于正弦变频器的加减速时间太短、负载发生突变、负荷分配不均，输出短路等原因引起的。这时一般可通过延长加减速时间、减少负荷的突变、外加能耗制动元件、进行负荷分配设计、对线路进行检查。如果断开负载还是过流故障，说明逆变电路已环，需要更换正弦变频器维修 2) 过载故障：过载故障包括变频过载和电机过载。其可能是加速时间太短，电网电压太低、负载过重等原因引起的。一般可通过延长加速时间、延长制动时间、检查电网电压等。负载过重，所选的电机和不能拖动该负载，也可能是由于机械润滑不好引起。如前者则必须更换大功率的电机和如后者则要对生产机械进行检修。 3)

欠压：说明电源输入部分有问题，需检查后才可以运行。小结：1)

总之，在设计、安装、使用时一定要遵从使用说明书的指导。2)

各电气设计人员，现场电气调试人员可以在此基础上完善此参考。故障分析及处理方法一般来说，当你遇到故障时，再上电之前首先要用万用表检查一下整流桥和IGBT模块有没有烧，线路板上有没有明显烧损的痕迹。具体方法是：用万用表(好是用模拟表)的电阻1K档，黑表棒接的直流端(-)极，用红表棒分别测量的三相输入端和三相输出端的电阻，其阻值应该在5K-10K之间，三相阻值要一样，输出端的阻值比输入端略小一些，并且没有充放电现象。然后，反过来将红表棒接的直流端(+)极，黑表棒分别测量三相输入端和三相输出端的电阻，其阻值应该在5K-10K之间，三相阻值要一样，输出端的阻值比输入端略小一些，并且没有充放电现象。否则，说明模块损坏。这时候不能盲目上电，特别是整流桥损坏或线路板上有明显的烧损痕迹的情况下尤其禁止上电，以免造成更大的损失。

如果以上测量【正弦变频器维修】故障结果表明模块基本没问题，可以上电观察。(1)上电后面板显示[F231]或[F002](MM3【正弦变频器维修】)，这种故障一般有两种可能。常见的是由于电源驱动板有问题，也有少部分是因为主控板造成的，可以先换一块主控板试一试，否则问题肯定在电源驱动板部分了。(2)上电后面板无显示(MM4【正弦变频器维修】)，面板下的指示灯[绿灯不亮，黄灯快闪]，这种现象说明整流和开关电源工作基本正常，问题出在开关电源的某一路不正常(整流二极管击穿或开路，可以用万用表测量开关电源的几路整流二极管，很容易发现问题。换一个相应的整流二极管问题就解决了。这种问题一般是二极管的耐压偏低，电源脉动冲击造成的。)(3)有时显示[F0022,F0001,A0501]不定(MM4)，敲击机壳或动一动面板和主板时能正常，一般属于接插件的问题，检查一下各部位接插件。也发现有个别机器是因为线路板上的阻容元件质量问题或焊接不良所致。(4)上电后显示[-----](MM4)，一般是主控板问题。多数情况下换一块主控板问题就解决了，一般是因为外围控制线路有强电干扰造成主控板某些元件(如贴片电容、电阻等)损坏所致，我分析与主控板散热不好也有一定的关系。但也有个别问题出在电源板上。例如：重庆某水泥厂回转窑驱动用的一台MM440-200kW【正弦变频器维修】，由于负载惯量较大，启动转矩大，设备启动时频率只能上升到5Hz左右就再也上不去，并且报警[F0001]。客户要求到现场服务，我当时考虑认为：作为【正弦变频器维修】本身是没有问题的，问题是客户参数设置不当，用矢量控制方式，再正确设定电机的参数/模型就可以解决问题。又过了两天客户来电告诉我【正弦变频器维修】已经坏了，故障现象是上电显示[-----]。经现场检查分析，这种故障是因为主控板出问题造成的，因为用户在安装的过程中没有严格遵循EMC规范，强弱电没有分开布线、接地不良并且没有使用屏蔽线，致使主控板的I/O口被烧毁。后来，我申请了维修服务，SFAE的工程师去现场维修，更换了一块主控板问题解决了。(5)上电后显示正常，一运行即显示过流。[F0001](MM4)[F002](MM3)即使空载也一样，一般这种现象说明IGBT模块损坏或驱动板有问题，需更换IGBT模块并仔细检查驱动部分后才能再次上电，不然可能因为驱动板的问题造成IGBT模块再次损坏！这种问题的出现，一般是因为【正弦变频器维修】多次过载或电源电压波动较大(特别是偏低)使得【正弦变频器维修】脉动电流过大主控板CPU来不及反映并采取保护措施所造成的。

还有一些特殊故障(不常见但有一些普遍意义，可以举一反三，希望达到抛砖引玉的效果)，例如：(6)有一台【正弦变频器维修】(MM3-30KW)，在使用的过程中经常“无故”停机。再次开机可能又是正常的，机器拿到我这儿来以后，开始我也没有发现问题所在。经过较长时间的观察，发现上电后主接触器吸合不正常--有时会掉电，乱跳。查故障原因，结果发现是因为开关电源出来到接触器线包的一路电源的滤波电容漏电造成电压偏低，这时如果供电电源电压偏高还问题不大

，如果供电电压偏低就会致使接触器吸合不正常造成无故停机。(7)还有一台【正弦变频器维修】故障(MM4-22KW)，上电显示正常，一给运行信号就出现[P----]或[-----]，经过仔细观察，发现风扇的转速有些不正常，把风扇拔掉又会显示[F0030]，在维修的过程中有时报警较乱，还出现过[F0021F0001A0501]等。在我先给了运行信号然后再把风扇接上去就不出现[P----]，但是，接上一个风扇时，风扇的转速是正常的，输出三相也正常，第二个风扇再接上时风扇的转速明显不正常。于是我分析问题在电源板上。结果是开关电源出来的一路供电滤波电容漏电造成的，换上一个同样的电容问题就解决了。

(8)在某钢铁厂有一台75kW的MM440【正弦变频器维修】，安装好以后开始时运行正常，半个多小时

后电机停转，可是的运转信号并没有丢失却仍在保持，面板显示[A0922]报警信息（【正弦变频器维修】没有负载），测量三相输出端无电压输出。将【正弦变频器维修】手动停止，再次运行又回复正常。正常时面板显示的输出电流是40A-60A。过了二十多分钟

同样的故障现象出现，这时面板显示的输出电流只有0.6A左右。经分析判断是驱动板上的电流检测单元出了问题，更换驱动板后问题解决。总结以上，大的原器件如IGBT功率模块出问题的比例倒是不多，正如我前面在通用的特点里所说的，因为一些低端的简单原器件问题和装配问题引发的故障比例较多，如果有图纸和零件，这些问题便不难解决而且费用不高，否则解决这些问题还是不容易的。简单的办法就是换整块的线路板！结束语：的设计水平同各品牌相比，功能强大，！如果再能从设计上就考虑到将来维修的方便性并在制造选材上提高一下零件的质量是为理想的了。

整流单元的耐压是1200V。若能使用耐压1600V的整流单元，我认为会大大提高稳定性并降低故障率。防干扰的措施有待加强，的有时会因为干扰问题而把主控板或I/O端口烧了。在我担任技术支持和维修的过程中，我感到只有不断的学习丰富自己的业务技能，理论指导实践，实践再进一步上升为理论，举一反三不断地总结经验，才能使自己的各方面知识不断加强，跟上快速发展的正弦科技进步的步伐。我公司支持工控产品快递到我公维修，深圳周边的客户也可带产品到我公司维修，大型机械设备不方便操作的客户，我公傻瓜型动力收放线专用变频器，不用设定变频器参数，出厂值即***佳参数，只需要按说明书正确接线，就可以开机正常工作。可在张力平衡杆的下限位、中点零位或上限位等任意位置开机工作。不需外部信号控制，完全独立于加工机械。自动识别收放线的转速和方向，自动跟踪收放线的线速度，张力平衡杆基本维持在动力收放线架的中点位置。无论大盘、小盘；满盘、半盘；无论粗线、细线；无论线速度高低，张力始终恒定。只要一个动滑轮绕线，机械结构***简单，节约设备成本。变频器与电机同功率匹配使用，不需要放大变频器的容量。

为众多著名企业修复了各种不同类型的变频器,多家企业解决了生产线上的技术难题，节约了宝贵的时间，节省了大量的资金。工控产品维修其它品牌：三菱、台达、安川、LG、西门子、汇川、四方、正弦、步科、欧姆龙、施耐德、威纶通，PROFACE我公司维修所有国内外品牌所有型号变频器，触摸屏，PLC你有解决不了的难题，正是我们所寻求的杂症。请相信我们，深圳地区变频器维修专家，华南地区好的变频器维修商。正弦变频器维修