

丹阳正弦变频器普通故障维修

产品名称	丹阳正弦变频器普通故障维修
公司名称	无锡康思克电气有限公司
价格	345.00/台
规格参数	品牌:正弦 型号:全系列 产地:丹阳变频器维修
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

正弦

R MP550A6R MP1200A6R MP1850A6R FXMP25 MP-KEYPAD MP700A6R MP900A6R

艾默生CT磁场控制器

MD29 Application module MD29AN Application module with CTNet

MD25 Device Net MD24 profibus MDIBS Interbus S FAN 350 M350/M350R fan

FAN 420-825 M420.R/825.R fan FAN 900-1850 M900.R/1850.R fan Mentor soft调试软件

艾默生变频器报POFF输入欠压故障维修——公司维修周期短,修复高,质量可靠,且善于在无原理图条件下,不受模板功能的限制,多种进口设备的变频器修经验,专攻变频器高,精,尖,疑难故障。

艾默生变频器EV1000、EV2000系列通用变频器EV1000 (0.4KW-5.5KW) .EV2000(5.5KW-280KW)

艾默生变频器TD3000系列高性能适量控制通用变频器TD3000(2.2KW-280KW)

艾默生变频器TD3300张力控制专用变频器TD3300(2.2KW-75KW)

艾默生变频器电梯专用变频器EV3100(TD3100)(5.5KW-30KW)

艾默生变频器TD3200系列门机专用变频器TD3200(0.2KW-0.4KW)

艾默生变频器TD3400注塑专用变频器TD3400(7.5KW-75W)

艾默生变频器EV3500模块化大功率变频调速柜(315KW-560KW)

艾默生变频器TD2100供水专用变频器TD2100(5.5KW-75KW)

艾默生变频器SK性能可编程变频器(0.25KW-15KW)

艾默生变频器显示POFF:

驱动板上电POFF，测CVD电压正常应为2.6 - 2.7，如测得1.9，可能R51,R52,C36,C37,排线中的某一个坏，其中的电解电容坏的多。只在带电机运行时报POFF,驱动板变压器也有可能坏。

艾默生变频器报POFF输入欠压故障维修流程

步：获悉产品的故障状况。

第二步：根据用户的故障描述，分析造成此类故障的原因。

第三步：打开需维修的产品，确认被损坏的器件，分析维修恢复的可行性。

第四步：根据被损坏器件的工作位置，阅读及分析电路工作原理，从中找出损坏器件的原因。

第五步：征求用户维修意见，确认维修价格与交货期。

第六步：寻找相关的器件进行配换。

第七步：确定产品故障及原因都排除，通电进行试验。

第八步：在产品正常工作的情况下，进入系统。

变频器维修故障：按键损坏，电源板故障、高压板故障，液晶故障、主板坏、上电黑屏、花屏、暗屏、触摸失灵，不能正常开机、触摸问题、按键问题、屏幕显示问题（屏碎、花屏、白屏、黑屏等）、通讯问题（触摸无反应、触摸反应慢等）、电源故障、主板问题、系统问题等 打造全中国的触摸屏维修中心，可上门解决故障，本公司提供维修触摸屏,品牌包括普洛菲斯、三菱、西门子、富士、台达、海泰克、PATLITE等品牌. 佳灵变频器维修流程: 步：询问用户佳灵变频器维修的故障。

第二步：根据用户的故障描述，分析造成此类故障的原因。

第三步：打开被维修的设备，确认被损坏的器件，分析维修恢复的可行性。 第四步：根据被损坏器件的工作位置，阅读及分析电路工作原理，从中找出损坏器件的佳灵变频器维修原因。

第五步：与客户联系，报上维修价格，征求用户维修意见。 第六步：寻找相关的器件进行配换。

第七步：确定变频器故障及原因都排除的情况下，通电进行实验。

第八步：在变频器正常工作的情况下，进入系统。 24小时接佳灵变频器维修服务，快速反应测试。

在全国各城市，都有办事处，和维修网点，我们开通24小时技术支持热线。

为您提供各品牌变频器，伺服器，触摸屏，断路器等精致维修，期待您的来电垂询！我们有更的团队为您提供咨询，维修。

专注工控维修13年，修复率高，修复周期短。为您的生产恢复快速上门维修，维护，安装。

长沙变频器维修/湘潭变频器维修/株洲变频器维修/益阳变频器维修/常德变频器维修/衡阳变频器维修/浏

阳变频器维修/宁乡变频器维修/岳阳变频器维修/怀化变频器维修/郴州变频器维修/张家界变频维修/吉首变频器维修

常熟佳灵变频器维修,数控系统维修,发那科fanuc数控系统维修,度环的增益kv?的设定与负载惯量有密切的联系,一般来说,负载惯越大kv应设定的越大,但机床比电机的负,度,漏电断路器动作的原因是:变频器运行时的高频开关状态会产生漏电流并引起漏电断路器动作而切断电源,重,参数No.3202#4(NE9)可以通过参数No.3210(PASSWD)和参数No.3211(KEYWD)将程序锁住以保护,程序No.9000到

维修:变频器,伺服驱动器,触摸屏,工业电源,PLC,工控机,专用线路板,直流调速器,软启动器,专用控制器等

程序化,在接收机器后先检查故障原因,列出故障部件明细及价目表传真至客户处,经客户同意后再行修理。

价格低,配件供应商,大限度的降低客户维修成本。极易受到工作温度的影响

质量高,本维修中心工程师都具有多年维修经验,有测试平台,及相应负载测试平台。

设备精,本维修中心配有先进的维修仪器,专用的测试台及系列负载试验设备。

配件全,配有充足、齐全的零部件,保证维修的顺利进行。

有保障,修理过的机器如出现同类故障,免费保修三个月。

常熟佳灵变频器维修,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, FANUC 0MC系统,型号为XH754的数控机床换刀卡住的故障维修,故障现象:一台配套FANUC 0MC系统,型号为,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,常熟佳灵变频器维修,等可供选择)。

6. 修改PWE参数为“0”,?, 设定参数。

FANUC0系统设置了非常方便的调用PLC梯形图的方法,即改机床参数便可以在CRT上查阅PLC梯形图,并可在线监,改参数,把损坏手轮、光栅尺、伺服轴屏蔽掉。等待备件到位再把它们进行恢复。。

变频器维修,伺服驱动器维修,触摸屏维修,直流调速器维修,软启动器维修,工控机维修,电路板维修。

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OH3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

西门子_SIEMENS

西门子SE70系列 MM440系列 MM430系列 MM420系列 MM410系列

6SE70系列矢量控制的变频器是采用IGBT元件、全数字技术的电压源型变频器，功率范围2.2kW至5000kW

MM440是全新一代可以广泛应用的多功能标准变频器，功率范围0.12kW至250kW

MM430是全新一代标准变频器中的风机和泵类变转矩负载专家，功率范围7.5kW至250kW

MM420是全新一代模块化设计的多功能标准变频器，功率范围0.12kW至11kW

MM410是全新一代紧凑型标准变频器，功率范围0.12kW至0.75kW

西门子变频器维修故障分析:

西门子6SE7016 - 1TA61-Z变频器的操作控制面板PMU液晶显示屏上显示字母“E”报警线路板维修。检查底板，用数字万用表测外接DC24V电压正常，检测集成块N3基准电压不正常，集成块N2 20脚输出电压为0.1V，明显偏低，正常值应为15V，查集成块N2的1脚为11.3V，8脚为0.20V，11脚电源输入为27.5V，正常。经分析判断1脚、8脚、20脚电压值都不正常。测集成块N3的1脚电压为0.31V，2脚电压为1.8V，电压值也都偏低。用热风枪拆下N3集成块MC340，测2脚与3脚之间的电阻为84 Ω 。更换一块新N3集成块MC340后，测各引脚电压，1脚为2.1V，2脚为5.1V，正常。测N2集成块各脚电压也都恢复正常。集成块N3输出电压不正常，引起N2集成块各脚电压也出现偏移。恢复变频器接线，输入参数，启动变频器运行正常。

变频器液晶显示屏上出现“E”报警时，变频器不能工作，按P键及重新停、送电均无效，查操作手册又无相关的介绍，在检查外接DC24V电源时，发现电压较低，解决后，变频器工作正常。但是出现“E”报警一般来讲是CUVC板损坏，更换一块新CUVC板就能正常。“E”报警有以下几种情况是由底板及CUVC通讯板故障引起的：

(1) 故障现象：操作控制面板PMU液晶显示屏显示“E”报警

检查处理（参见图1、图2）：更换一块新CUVC板送电开机，液晶显示屏仍显示“E”报警，说明故障原因不在CUVC板而在底板

(2) 故障现象：操作控制面板PMU液晶显示屏显示“E”报警

检查处理（参见图1、图2）：用数字万用表测底板N2、N3集成块各脚电压，N3的1脚N2的8脚电压都偏低，测V28三极管的基极偏置电阻4.7k Ω 已变值为150k Ω 。更换新贴片电阻，测N2、N3各脚电压正常。因V28基极偏置电阻变值，导致V28三极管截止，造成N2、N3集成块不能正常工作PLC维修。

(3) 故障现象：操作控制面板PMU板液晶显示屏显示“E”报警

检查处理：一台“E”报警的变频器，将变频器原CUVC板上CBT通讯板拆下，装在新CUVC板上，变频器装好CUVC板，启动后。液晶显示屏仍显示“E”报警。拆下CUVC板检查发现CBT通讯板上贴片电阻烧坏。更换新CBT通讯板后，变频器启动工作正常。

(4) 故障现象：操作控制面板PMU板液晶显示屏显示“E”报警

检查处理（参见图1、图2、图4）：

检查底板电源块N2（L4974A）第1脚的开机电压为11.32V，正常值为26.7V；第20脚输出电压为0.117V，正常值为15.31V；基准电压块N3（MC340）第1脚电压为0.315V，正常值为2.1V；第2脚的电压值在1.5~1.8V。

8V之间变化，而正常值为5.1V。检查继电器K4，线圈电路串联两支二极管V16、V15，电阻值分别为3.67和5.5，已经短路，V28（5C）三极管基极电阻由正常值4.7k变为150k，已经烧坏。更换新的电阻和二极管后，运行正常。

故障现象：开机无反应，输出电压没有输出。

维修过程：拆开变频器内部，发现，出入部分有一个元件爆炸了，面目全非，附近的元件也黑了，其中有一台变频器的整个元件都炸飞了，只剩下两只脚。

面对这种情况，我们首先从更换被炸元件开始着手，但因为不清楚元件的型号和规格，通过上网查阅大量资料后，我们初步诊断被炸元件为压敏电阻。因此我们向五金仓申购了压敏电阻两个。三天后，压敏电阻买回来并更换到两台被损坏的变频器上，怀着一种不是很自信的态度，我们决定上电试机。就在我们刚插上电的那一瞬间，砰的一声，刚换去的压敏电阻又爆炸。