

丹阳科比变频器损坏故障维修

产品名称	丹阳科比变频器损坏故障维修
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:科比 型号:科比 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

科比

2.上电一直显示“HC”

驱动板与控制板之间的连线接触不良>重新拔插8芯和28芯排线

控制板上相关器件损坏>返厂，寻求厂家服务

电机或者电机线有对地短路>返厂，寻求厂家服务

霍尔故障>返厂，寻求厂家服务

电网电压过低>返厂，寻求厂家服务

3.上电显示“Err23”报警

电机或者输出线对地短路>用绝缘测试仪测量电机和输出线的绝缘

变频器损坏>返厂，寻求厂家服务

4.上电变频器显示正常，运行后显示“HC”并马上停机

风扇损坏或者堵转>更换风扇

外围控制端子接线有短路>排除外部短路故障

5.频繁报“Err14”（IGBT过热）故障

载频设置太高>降低载频（F0-15）

风扇损坏或者风道堵塞>更换风扇、清理风道

变频器内部器件损坏（热电偶或其他）>返厂，寻求厂家服务

6.变频器运行后电机不转动

电机及电机线>重新确认变频器与电机之间连线正确

变频器参数设置错误（电机参数）>恢复出厂参数，重新设置使用参数组；
检查编码器参数设置正确、电机额定参数设置正确，如电机额定频率、额定转速等；检查
F0-01（控制方式）、F0-02（运行方式）、设置正确；V/F模式下，重载启动下，调整F3-01(转矩提升)
参数。

驱动板与控制板连线接触不良>重新拔插连接线吗，确认接线牢固；

驱动板故障>返厂，寻求厂家服务

7.DI端子失效

参数设置错误>检查并重新设置F4组相关参数

外部信号错误>重新接外部信号线

OP与+24V跳线松动>重新确认OP与+24V跳线，并确保紧固

控制板故障>返厂，寻求厂家服务

8.闭环矢量控制时，电机速度无法提升

编码器故障>更换码盘并重新确认接线

编码器接错线或者接触不良>更换 PG 卡

PG 卡故障>更换 PG 卡或寻求厂家服务

9.变频器频繁报过流和 过压故障。

电机参数设置不对>重新设置电机参数或者进行电机调谐

加减速时间不合适>设置合适的加减速时间

负载波动>返厂，寻求厂家服务

10.上电（或运行）报“Err17”

各类工业电脑及电脑卡、显示器、触摸屏及外设、电子尺控制器。

各类打印机、打标机、喷码机、条码机、刻字机、绘图仪、喷绘机。

集成电路型号识别和反求电路板原理图。

机械行业：各种品牌数控铣床、数控车床、数控钻床、数控磨床、数控火焰切割机、CNC、电火花机、线切割机、伺服器、交-直流驱动器、西门子系统、法那克系统、AMADA、大宇系统、编码器、空压机控制板等各种品牌。

注塑行业：各种品牌进口、国产(川口、东芝、日钢、日精、住友、宝源、亿利达、震雄、震德、恒生、华大、海天、力劲、仁兴)注塑机控制板、比例阀控制板、电子尺控制器、吹塑机、立啤机、压铸机控制板等。

橡胶轮胎行业：钢丝带未生产线、双复合挤出机、内衬层挤出生产线、钢丝压延机、钢丝帘布裁断机、重型密炼机、全钢一次性成型机、双模硫化机、橡胶挤出机、切料机、涂印设备等。

印刷行业：海德堡、罗兰、小森、三菱、良明、滨田、秋山、乔本、富士龙霸、德宝、天马等系列印刷机控制板。晒板机、全自动冲版机、胶印机、威特喷绘机、剑神、骑马、芳野、胶订机、切纸机、锁线机、自动送纸上胶机、电脑三边封袋机、高速自动糊盒机等各种品牌。

电梯、汽车行业：三菱、日立、东芝、奥的斯、蒂森、迅达、中秀新纺、通力、西门子OTIS、威森

S系列、等各种品牌电梯。电梯控制板、主板、门机控制板、楼层显示板、电梯驱动板,帕萨特、菱志、丰田、嘉美、奥迪、宝马、奔驰等汽车电路板。

发电、电镀行业：康明斯、西门子、劳斯莱斯、富豪等各品牌发电机控制板、并网控制板，电镀整流机、点焊机、温度控制器、记录仪、差压变送器等。

医疗行业：心电图(脑电图)测试仪、B超、X光机、妇科治疗仪、监护仪、CT机控制箱、血液透析仪、医用诊断X射线机、电脑控制降温仪、医用X射线摄片机、脑电地形图图形仪、血液分析仪、磁分离酶免定量分析仪、手术台、电场热疗机、渗透压仪、全自动高效洗胃机、晒图仪、电脑一体化氩气刀、呼吸测量仪、脑电图机等。

食品行业：杀菌机、计量机、制罐机、流量控制仪、均质机、封口机、包装机、大型烤箱、咖啡机等。

包装、制衣行业：吸塑机、超声波焊接机、高周波机、三菱高头机、上袖机、电脑绣花机、纺纱机、锁边机、染色机、日本JUKI牌、於仁牌服装机、意大利MACPI等机器电路板。

宾馆行业：大型干洗机、制冰机、程控交换机、中央空调、保龄球设备、环视器、塔顶调光器、消防控制板等。

电路制板行业：全自动波峰焊接机、SMD插片机、锡炉、烤箱、自动钻孔机、自动切脚机等。

木工行业：全自动包边机、数控打孔机、自动单片纵锯机、封边机、自动裁板机等。制冰机、程控交换机、中央空调、保龄球设备、环视器、塔顶调光器、消防控制板等；全自动波峰焊接机、SMD插片机、锡炉、烤箱、自动钻孔机、自动切脚机等。

台湾泓筌变频器/泓筌科技变频器变频器机壳，测量充电接触器KMO主触点两端电阻值，远远大于50（接着就发现机壳内部限流电阻损坏碎裂形成的白色硬决了），判断充电限流电阻已经损坏。

维修经验告诉我们：限流电阻损坏的背后有可能隐藏着另一个“原凶”——充电接触器的工作状态不良，在起动变频器后，因充电接触器没有正常动作，运行电流流过限流电阻使其烧毁。当然也存在限流电阻本身质量缺陷或电网劣化引起异常浪涌充电电流而使限流电阻烧坏的原因。

更换限流电阻后，在上电瞬间，注意倾听充电接触器的吸合声音，上电1~2s后，听到“啞”（声音不一定准，也可能是“嗒”）的一声响（伴随有机壳的微微震动），说明充电接触器工作状态

正常。

(3)运行中报欠电压故障，保护停机。运行中报欠电压故障，牵扯到多个电路环节。

1)三相380V供电电源电压偏低，或有断相故障，这是电源本身的原因。

2)直流回路储能（滤波）电容的电容量减小或失效，使DC530V电压降低至某值（如450V），为后

续电压检测电路所侦测，变频器报警并停机保护。

3)充电接触器的主触点接触不良，形成一定的接触电阻，使DC530V电压严重跌落，变频器报警并停机保护。

4)因后续检测电路本身故障，产生误报警。此种故障原因不在本章内，留待后文论述。

检修方法：步，（现场）先测量变频器的电源电压是否正常（如不应低于350V），排除电源方面的原因；第二步，（工作现场为变频器接入负载）运行中，测量主电路P、N端子的直流电压值，正常值约为500V以上，若测量值正常，说明为变频器直流电压检测电路误报故障，应检修电压检测电路；测量值较低（500V以下），说明为变频器主电路方面的原因。

有以下两方面的原因。

1)充电接触器的主触点严重烧灼，形成接触电阻，运行中因接触不良形成跳火，造成主触点烧灼，进一步恶化接触状态，形成更为严重的烧灼，这一个恶性循环过程，终导致充电接触器的主触点虚接（主触点彻底烧毁后，运行中会使工作电流全部流经限流电阻，从而又引发限流电阻的断路故障）。机、深水泵（不加电抗器亦可）；3.2004年6月份新版本（Vr2.00）增加功能：恒压供水一拖三功能；增加外控定时器1、定时器2功能；载波可在16KHz正常运行；增加中间计数器功能；尚需其它功能请与本司联络。