

宿迁海利普变频器损坏故障维修

产品名称	宿迁海利普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:海利普 型号:海利普 产地:宿迁变频器维修
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

海利普

3.加减速时间过短,增加减速时间;

4.负载为锁定状态,检查机械系统;

5.电机被制动器机械性制动。

47.问题：变频器用在风机水泵上减速时报OV3

答：首先延长减速时间，如还报则更改V/F曲线。可设置为自由停车。

48.问题：变频器报OUT故障

答：首先检查变频器逆变部分是否正常，如有问题，寻求服务。排线是否插紧或良好，如有问题更换排线。检查外部电机三相绕组内阻是否相同；检查霍尔线的插法要一一对应；对地是否短路；接地是否不良。如果排除了以上方面问题，寻求服务。

49.问题：变频器运行但电机不转

答：1.检查变频器U.V.W输出是否有电压输出，如没有电压则查看变频器是否有频率给定是否正常如果正常（运行指示灯是否亮），如频率给定正常则寻求服务 则检查变频器和电机之间接触器是否吸合或电机是否堵转；有频率有电压输出的情况下，此时变频器无问题，请查看输出端到电机接线情况来排查。

2.目标频率是否小于直接启动频率；

3.小功率可能为模块损坏；

4.控制板损坏。

50.问题：变频器485通讯正常，但频率给不了

答：频率给定没设定为通讯给定

检查频率设定数据地址。

变频器不管是在放慢照常减速的历程中，均梗概泛起失速的情形，英威腾变频器经销商，假设遇到两种环境，该如何措置呢，下面就由济南鑫丰电器做出详细的解答：

一、放慢过程中：

1、减速时日若预置的过短管制，简单因过电流而跳闸。

2、加快时日太长，又会影响机台运行机能。何况，生出产机台的工况也时有更动，这给用户在预置“加速年华”时带来了坚苦，难以急速地预置的恰到好处。低压变频器在加快过程中泛起过电流时，可以不消跳闸，而带动“防备跳闸”顺序(也叫自处理法度模范)。

具体法子是：要是在减速过程当中，电流超过了预置的上限值(即加快电流的大应允值)，英威腾变频器经销，低压变频器的输出频次将不再增长，高新区英威腾变频器，暂缓减速管制工程网版权全体，待电流降落到下限值下列后再继续减速。

低压变频器选择济南鑫丰电器

学习变频器维修是需要熟悉基础知识大家了解哪些？下面鑫丰电器带大家了解以下内容：

- 1、变频器内部的各种电子元件的基础知识。电容、电阻、二极管、三极管、场效应管、电感、变压器、IC、光耦等的作用、识别及好坏检测方法；
- 2、变频器各种驱动电路的分析，如何使用示波器万用表来测量驱动好坏；触发端子空置的危害；
- 3、变频器主回路，变频器工作原理（交-直-交）；整流，IGBT逆变，制动等电路好坏的初步判断（拆开大、小功率实机讲解、测量）；
- 4、熟悉变频器的一些模块：桥堆、IGBT、IPM智能模块，还有触发方法，耐压的测量，模块型号的含义与代换原则等；IGBT内部热敏电阻损坏的巧妙处理方法，以及小功率IGBT单路损坏的省钱应急方法；
- 5、变频器中稳压二极管、三端稳压IC

英威变频器维修中心是一家集开发，整机以及零部件销售于一体的普通电气自动化技术应用中心，位于中国济南留学人员创业园美里湖创业区。本中心系济南普通的变频器维修中心，有先进的测试维修设备，有，经验丰富的维修技师。长期服务于钢厂，电厂，矿山，供水，供暖，纺织，化工，化纤，水泥厂，焦碳厂等行业的售前，安装调试服务。以优质，快捷，高效和灵活的经营模式，赢得广大客户的充

分信赖和支持，拥有众多客户和友好的合作伙伴。

本中心的主营业务有：变频器、软启动、PLC、触摸屏等维修；变频器、PLC、触摸屏及配套设备销售，二手机器回收等。

键盘面板LCD显示：变频器过负载。

当G/P9系列变频器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；*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。

当通用变频器出现“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。当直流母线电压高压780VDC时，变频器做OU报警；当低于350VDC时，变频器做欠压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（HO3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系列变频器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系列变频器“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：自整定不佳。

G/P9系列变频器出现此故障报警时，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以上的变频器当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上电运行时立即OC报警。而对于G/P9机器—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系列变频器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

当变频器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。

(13) 运行无输出故障

此故障分为两种情况：一是如果变频器运行后LCD显示器显示输出频率与电压上升，而测量输出无电压，则是驱动板损坏；二是如果变频器运行后LCD显示器显示的输出频率与电压始终保持为零，则是主板出了问题。

(14) 运行频率不上升故障

即当台达变频器上电后，按运行键，运行指示灯亮（键盘操作时），但输出频率一直显示“0.00”不上升，一般是驱动板出了问题，换块新驱动板后即可解决问题。但如果空载运行时变频器能上升到设定的频率，而带载时则停留在1Hz左右，则是因为负载过重，变频器的“瞬间过电流限制功能”起作用，这时通过修改参数解决；如F09 3，H10 0，H12 0，修改这三个参数后一般能够恢复正常。

（15）操作面板无显示故障