

江阴欧瑞变频器损坏故障维修

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 江阴欧瑞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/件 |
| 规格参数 | 品牌:欧瑞 型号:欧瑞 产地:欧瑞 |
| 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

西门子、富士、ABB等进口品牌核心代理商.是中原地区具规模，维修和诚信度好的变频器销售维修公司。是一家从事工厂工业网络监控及组态、过程控制数据采集及监控、智能网络仪表系统、水利市政工程、中央空调自控系统、机械设备自控系统的设计、开发、调试及系统配套产品的销售、研发为一体的系统集成工程公司。

公司凭借“诚信为本、质量、技术、服务完善”的经营理念，在市政污水处理、机械制造、j酒店中央空调、起重、煤矿、烟草、食品、造纸、纺织、塑胶化工、印刷包装等行业取得了不凡的业绩和客户建立起了长久的业务合作关系，凭借严格的管理体制、灵活的经营策略、成为日本三菱、安川公司、西欧等世界公司的紧密合作伙伴，组成了在河南省内具有较大的价格优势和技术实力的销售网络。公司拥有多年从事电气传动研究和工程技术应用的工程师和一批经验丰富的技术人才。在交直流调速传动控制、伺服控制、恒张力同步控制、自动套印控制、DCS系统、工厂网络通讯系统、生产线监控系统、节能改造系统的设计，开发方面积累了丰富的实际工程经验，取得用户的认可和信任,为用户创造了一定的经济效益。

===公司理念===

我们的经营理念：“诚信为本、质量、技术、服务完善”

===技术服务===

我们的技术服务队伍是由的工程师组成，需要我们的技术服务时，我们会在24小时内赶到现场。技术服务中心---向您提供以下服务项目：

- 1、PLC自控系统现场编程及技术培训;
- 2、触摸屏、组态软件编程应用及技术培训
- 3、新购设备的安装、调试及技术咨询;
- 4、提供免费的系统设计方案;
- 5、进口设备的大修和国产化改造;
- 6、提供通过电话判定设备故障的服务;
- 7、国内外变频器的故障排除及维修;
- 8、国内外变频器的电子元件供应。

数控机床是一种技术含量很高的机、电、仪一体化的高效的自动化机床，综合了计算机技术、自动化技术、伺服驱动、精密测量和精密机械等各个领域的新的技术成果，是一门新兴的工业控制技术。不同的数控系统虽然在结构和性能上有所区别，但在故障诊断上有它的共性，现结合工作实际谈一下数控系统故障分析和维修的一般方法。

数控系统故障维修通常按照：现场故障的诊断与分析、故障的测量维修排除、系统的试车这三大步进行。

1、数控机床故障诊断

在故障诊断时应掌握以下原则：

1.1 先外部后内部

现代数控系统的可靠性越来越高，数控系统本身的故障率越来越低，而大部分故障的发生则是非系统本身原因引起的。由于数控机床是集机械、液压、电气为一体的机床，其故障的发生也会由这三者综合反映出来。维修人员应先由外向内逐一进行排查。尽量避免随意地启封、拆卸，否则会扩大故障，使机床丧失精度、降低性能。系统外部的故障主要是由于检测开关、液压元件、气动元件、电气执行元件、机械装置等出现问题而引起的。

1.2 先机械后电气

一般来说，机械故障较易发觉，而数控系统及电气故障的诊断难度较大。在故障检修之前，首先注意排除机械性的故障。

1.3 先静态后动态

先在机床断电的静止状态，通过了解、观察、测试、分析，确认通电后不会造成故障扩大、发生事故后，方可给机床通电。在运行状态下，进行动态的观察、检验和测试，查找故障。而对通电后会发生破坏性故障的，必须先排除危险后，方可通电。

1.4 先简单后复杂

当出现多种故障互相交织，一时无从下手时，应先解决容易的问题，后解决难度较大的问题。往往

简单问题解决后，难度大的问题也可能变得容易。

2、数控机床的故障诊断技术

数控系统是高技术密集型产品，要想迅速而正确的查明原因并确定其故障的部位，要借助于诊断技术。随着微处理器的不断发展，诊断技术也由简单的诊断朝着多功能的诊断或智能化方向发展。诊断能力的强弱也是评价CNC数控系统性能的一项重要指标。目前所使用的各种CNC系统的诊断技术大致可分为以下几类：

2.1 起动诊断

起动诊断是指CNC系统每次从通电开始，系统内部诊断程序就自动执行诊断。诊断的内容为系统中关键的硬件和系统控制软件，如CPU、存储器、I/O

等单元模块，以及MDI/CRT单元、纸带阅读机、软盘单元等装置或外部设备。只有当全部项目都确认正确无误之后，整个系统才能进入正常运行的准备状态。否则，将在CRT画面或发光二极管用报警方式指示故障信息。此时起动诊断过程不能结束，系统无法投入运行。

2.2 在线诊断

在线诊断是指通过CNC系统的内装程序，在系统处于正常运行状态时对CNC系统本身及CNC装置相连的各个伺服单元、伺服电机、主轴伺服单元和主轴电动机以及外部设备等进行自动诊断、检查。只要系统不停电，在线诊断就不会停止。

在线诊断一般包括自诊断功能的状态显示有上千条，常以二进制的0、1来显示其状态。对正逻辑来说，0表示断开状态，1表示接通状态，借助状态显示可以判断出故障发生的部位。常用的有接口状态和内部状态显示，如利用I/O接口状态显示，再结合PLC梯形图和强电控制线路图，用推理法和排除法即可判断出故障点所在的真正位置。故障信息大都以报警号形