

无锡欧姆龙变频器普通故障维修

产品名称	无锡欧姆龙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	2223.00/件
规格参数	品牌:欧姆龙 型号:欧姆龙 产地:无锡变频器维修
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

欧姆龙

易能、正弦、四方、德力西、台达、台安、东元、普传等各国变频器及软件调整。

所属分类：中国商务服务网 / 包装印刷设备维修安装

南京欧姆龙变频器维修专家检测的文档下载：PDF DOC TXT

关于无锡康思克电气有限公司商铺首页 | 更多产品 | 联系方式 | 黄页介绍

主要经营：变频器维修，变频器销售，直流调速器维修，伺服驱动器PLC等工控产品销售维修

无锡康思克电气有限公司是一家从事自动化控制与传动产品的销售、技术开发、设计整合、维修服务的综合服务性系统集成商。我司的主要业务以推广代理产品为主，与国内外的制造供应商和国内的重要用户建立了长 ...

三菱变频器维修三菱日立

原因

设定变频器功率，与本机不符合（可以与旭兴达联系）

OPEO3

多功能输入选择不良

在多功能输入（H1-01~H1-06）的设定；

在多功能输入有2个以上相同的值被设定了。

UP指令和DOWN指令未同时被设定。

UP/DOWN指令与保持加减速停止指令被同时设定了。

外部搜索指令（不错高输出频率）与外部搜索指令设定频率被同时设定。

基极封锁指令NO/NC被同时设定。

PID控制（b5-01）为有效，却设定了UP/DOWN指令。

H3-09[频率指令（电流）端子14功能选择]的设定为除了"1F"以外（频率指令），三菱变频器维修三菱还设定了"频率指令"端子13/14端子选择。

未同时设定+速度指令和-速度指令。

同时设定了非常停止指令NO/NC.

OPEO5

选项指令选择不良

在参数b1-01(频率指令的选择)设定"3"(选项卡)，但却未接上选项卡（C选项）。

从事工业自动化产品维修、销售、系统集成的综合服务类公司，年维修各类工控产品（变频器，伺服，直流，触摸屏，PLC，软启，数控系统）4000余台，整体修复率高达85%以上。

维修品牌：英威腾、安邦信、汇川、台达、森兰、四方、普传、康沃、科姆龙、阿尔法、伟创、正弦、三晶、富凌、德力西、艾默生、易驱、微能、施耐德、西门子、丹佛斯、富士、三菱、安川、东芝、三垦、欧姆龙、ABB、欧陆、台安、优利康、德力西变频器维修等

多年来在水处理、塑胶、中央空调、化纤、冶金、造纸、制糖、印染、纺织、食品、水泥、钢铁等行业积累了丰富的经验。

变频器恒压供水工程、风机、水泵、注塑机、球磨机、纺织机、印染机、起重机、工业离心机等设备的节能改造工程；GGD配电柜、变频器、伺服电气的定期维护与保养等业务。

服务地区：河南：郑州、洛阳、开封、漯河、安阳、新乡、周口、三门峡、焦作、平顶山、信阳、南阳、鹤壁、濮阳、许昌、商丘、驻马店

1，故障显示Uu1、Uu2、Uu3,分别是母线欠压、控制电路欠压、充电回路不良，有可能是输入电压异常、控制电路欠电压、接触器未吸合，应该检查电源电压、检测电平设置以及充电回路。

2，故障显示Oc1、Oc2、Oc3，分别是加速、减速、恒速运行过电流，三菱变频器维修三菱有可能是加减速时间太短、V/F曲线不适合、电源电压过低、变频器功率过小、变频器输出负载短路，一般应该加长加减速时间、调整V/F曲线设置、检查输入电源、选择功率大的变频器，检查电机线圈电阻及电机的绝缘是否完好。

3，故障显示Ou1、Ou2、Ou3，分别是加速、减速、恒速运行过电压，有可能是输入电压异常、加减速时间太短、失速过压点过低、负载惯性转矩大，一般要检测输入电源及检测电平设置、适当增加加减速时间、提高失速过压点、外加合适的制动组件。

4，故障显示GF，输出接地，检查电机绝缘是否变差以及变频器与电机间的连接线是否破损。

5，故障显示OH1，扇热器过热，一般情况是风道堵塞、风扇异常或损坏、还有就是工作环境温度过高，处理方法一般是清理风道、更换风扇以及降低环境温度。

开盖观察，如果上面两步没有发现问题，可以打开机壳，清除灰尘，认真观察变频器内部有无破损，是否有焦黑的部件，电容是否漏液等等。

以上是变频器维修的十种学习方法，通过这些方法去学习变频器维修有助于更好的入门，进一步掌握更丰富的知识，为熟练学会变频器维修知识做好基础。

对于电脑的软故障，可以通过对故障现象进行分析，采取重装系统更换软件、修改软件程序或清除电脑病毒等方法来解决。而对于硬故障，则需要按检查原则一步一步地进行检查及排除，以下介绍十种硬故障的检查判断方法：

1.拔插法

“拔插法”是将插件“拔出”或“插入”来寻找故障的方法。例如，机器出现“死锁”现象，采用这种方法一块一块地拔出插件板，若机器恢复正常，说明故障出在该板上。

2.替换法

“替换法”是采用已确定是好的器件来替换被怀疑有问题的器件，逐步缩小查找范围。

3.比较法

“比较法”是用正确的特征（波形或电压）与有故障机器的特征（波形或电压）进行比较，看哪一个组件的波形或电压不符，根据逻辑电路图逐极测量，使信号由追求源的方向逐点检测，分析后确定故障位置。

4.测量法

“测量法”也称“静态测量法”，就是设法把计算机暂停在某一特定状态，根据逻辑图，用万用表测量所需各点电平、分析判断故障的有效方法。

5.升温法

“升温法”就是人为地把环境温度升高，加速一些高温参数较差的元器件“死亡”来寻找故障的方法。

6.敲击法

机器运行时好时坏，可能是元件可组件的管脚虚焊或接触不良或金属通孔电阻增大等原因造成的。对这种情况，可用敲击法进行检查，用橡皮榔头轻轻敲击电路板，然后再检查就容易多了。

7.分割法

分割法就是故障“分割”开，逐步缩小件板，缩小到某条线上，再到某个点的方法。

8.直接观察法

直接观察法就是利用人的感官，直接观察火花、异常的声响、过热、烧焦等现象，确定电源短路、过流、过压以及插件松动、元件锈蚀损坏等明显故障。

9.隔离压缩法

即根据故障的现象和硬件部件，采取暂时断开有关部位的一些信息或简化原始数据来

减少查找范围。

10.程序测试法

即利用开机自检程序、专用诊断程序来帮助查寻故障原因，诊断程序以菜单形式提供多项测硬驱、软驱、CD—ROM、打印机等检测，若硬件出现故障则显示错误、出响声从而获得故障点及其原因。

对变频器进行维修时，通常应按下面的维修步骤进行。

一、了解故障情况，做好维修记录

- 1) 记录变频器的型号、功率、电压等级。
- 2) 取得变频器的有关资料，好是使用手册。
- 3) 了解变频器的使用情况。
- 4) 记录变频器故障现象和损坏情况。

二、停电初步检查

停电进行初步检查是获取手资料的关键，特别注意在检查过程中拆卸的连接导线、接插件和元器件要按拆卸顺序一一认真做好标示和记录，以便检查后准确复原。

- 1) 卸开变频器的盖板或面板，直观检查变频器的所有部件有无异常，主电路的检查应在拆除了控制电路板后进行（检查时主要接电动机）。
- 2) 用指针式万用表欧姆挡（ $R \times 1$ ）检查输入侧断路器、熔断器是否完好，接着检查整流电路及相关主电路是否正常。一般应分别测量R、S、T端对直流P、N端的正反向电阻来初步判断整流二极管的好坏。如果整流电路是三相半控桥，则要测试晶闸管的好坏。
- 3) 用指针式万用表欧姆挡（ $R \times 1$ ）检查中间电路滤波电容的好坏以及制动单元和制动电阻有无损坏。
- 4) 用指针式万用表欧姆挡（ $R \times 1$ ）检查逆变器部分功率模块是否正常。通常是分别测量U、V、W端对直流P、N端的正反向电阻来初步判断元器件的好坏。
- 5) 用指针式万用表高阻挡测量主端子对壳（金属部分）的电阻，确认是否短路现象。
- 6) 检查所有接插件有无损坏，安插位置是否正确。

7) 对产生怀疑的故障部位，应细心检查所有相关元器件，直至查到故障所在，对确认的故障元器件和连线，应进行更换和修复，并进行必要的清拭工作。

三、上电检查和处理

上电后，如果变频器的故障依然存在，就应借助仪器仪表做进一步的检查。上电检查应严格遵守安全操作规程，尤其要特别注意人身安全和设备安全。一般应事先进行故障原理分析，初步确定故障部位，有针对性地进行检查。实际上有相当数量的故障项目只有在上电后才能检查。例如，开关电源、直流母线电压等，操作面板也只有在送电操作后才能确认是否完好。对检查出来的故障元器件，当然应在停电后才能进行更换和修复。

四、元器件的更换