

# 西门子变频器装置主板不显示-宁波

产品名称	西门子变频器装置主板不显示-宁波
公司名称	上海渠利自动化科技有限公司
价格	800.00/台
规格参数	品牌:西门子 服务项目:电机维修 产地:德国
公司地址	上海市奉贤区柘林镇营房村598号第10幢118室（注册地址）
联系电话	021-67896629 15221677966

## 产品详情

西门子变频器装置主板不显示-宁波，西门子6RA7087维修各种疑难杂症，西门子直流调速装置维修又叫直流调速器维修，西门子6RA7085直流调速器F030F068,F040报警故障维修，西门子数控系统维修,西门子直流调速器维修，6RA70直流调速器的维修问题，西门子调速器维修，维修590直流调速器-无显示/过流/过压/欠压，公司配件齐全，现场维修，当天修好。

西门子变频器装置主板不显示-宁波，西门子6RA7087维修各种疑难杂症67，西门子6RA70直流控制器维修，西门子6RA70直流驱动器维修，西门子6RA70直流调速装置维修，西门子6RA70直流变频器维修，西门子6RA70直流电机驱动器，控制器维修，公司全套测试普通，各种故障快速修复，欢迎送机现场维修。

F004

电枢电源中的相电压故障

(在运行状态 o4 时有效)

由每一个电源半波面积计算的电源电压有效值(直流平均值  $\times$  峰值系数)，必须大于相电压故障监控的响应值

P353 P078.001  $\times$

电源同一相两个相同过零点之间的距离一定不能超过 450 度

如果二个条件之一不能满足的故障时间长于在参数 P086 设置的“再启动”时间，则出现故障信息。合闸后，整流器在运行状

态 o4 和 o5 等待电压在电源端子(同样对于励磁回路)处出现，当不超过在参数 P089 中设置的时间周期时不出现故障信息。

可能的故障原因:

61 参数 P353 设置不正确

61 电枢相电压故障

61 运行中进线接触器断开

61 在电枢回路的交流侧的熔断器已断

61 功率部件的熔断器已断

61 晶闸管触发脉冲电缆断路(插头 X12, X14, X16 接到辅助阴极, 携带电压)

故障代码

故障值功能的起因

(在应答故障时, r047.001, r949.001 或 r949.009)

其他信息(r047.002 至 r047.016)

故障值:

1. 在电枢电源处(1U1, 1V1, 1W1)已出现电压故障(当 P086=0 时)
2. 在运行状态 o4, 已超过在参数 P089 中设置的延时时间
3. 功率部件的熔断器已断
4. 电压故障的持续时间大于在参数 P086 (如果 >0)中设置的周期
6. 在 P095 设定时间已到之前, “主接触器反馈信号”(控制字 2 位 31)[也见 P691]没转成“1”或在工作期间, 信号转成“0”

[自版本 1.8 起]

F005

励磁回路故障

(在运行状态 o5 有效)

由每一个电源半坡面积计算的电源电压有效值(直流平均值 × 峰值系数), 必须大于相电压故障监控的响应值

%P P.100

电源同一相两个相同过零点之间的距离一定不能超过 450 度

励磁电流实际值  $K0265 < 50\%$  所要求的励磁电流给定值  $K0268$  的时间大于 500ms。这个监控功能只在励磁电流的给定值  $> 2\%$

的整流器额定励磁电流才有效。

[自版本 1.9 起，这百分值(50%)和时间(500ms)可用 P396 和 P397 分别更改]

如果在运行中(或 o4)存在所描述的故障条件中的一个，其时间长于在参数 P086 设置的“再启动”时间，则输出故障信息。

合闸后，整流器在运行状态 o5 等待励磁电源电压或足够的励磁电流，在不超过在参数 P089 中设置的时间周期时不出现故障信息。

从 1.7 版本开始，在励磁反向开始后，可以监控励磁减小或建立的超时(故障值 6 和 7)。

可能的故障原因:

61 相电压故障阈值(P353)设置不正确

61 励磁相电压故障

61 运行中进线接触器断开

61 在励磁回路的熔断器已断

61 励磁电流调节器和/或励磁电流预控制没有优化或性能较差(检查 P112，P253 至 P256；如有必要执行电流调节器优化运行)

61 检查 P396 (励磁电流监控阈值)和 P397 (励磁电流监控时间)

61 如果故障值是 6: 在励磁电流实际值检测中的偏置故障，相关参数: P825.i01-i03 (取决于 P076.i02 的偏置)或 P394，P395 (信

息  $I_{field} < I_{field\ min}$  的阈值和滞环)必须检查。

61 如果故障值 7: 新励磁方向回路被中断(如由于新励磁方向接触器尚未闭合)，P398，P399 (信号  $I_{field} < I_{field\ x}$  的阈值和滞环)必须检查。

故障值:

1. 励磁电源故障(端子 3U1 和 3W1) (当 P086=0 时)

2. 在运行状态 o5.1，已超过在参数 P089 中设置的延时时间(在励磁功率部分的电压等待时间)

3. 在运行状态 o5.0，已超过在参数 P089 中设置的延时时间

(等待时间，直到  $I_{励磁实际值}(K0265) > 50\%$  励磁电流给定值  $K0268$ )

[在版本 1.9，阈值可在 P396 中设定]

4. 在运行状态 o4 时，在 P086>0 设置的自动再启动延时已到:励磁电源故障或I 励磁实际值(K0265)< 50% I 励磁给定(K0268)大于 500 ms

[在版本 1.9，通过 P396 和 P397 设定]

5. 当在运行状态 o4 时，P086=0 (无自动再启动):

I 励磁实际值(K0265)< 50% I 励磁给定(K0268)大于 500 ms

[在版本 1.9，通过 P396 和 P397 设定]

6. 在励磁反向前，如果励磁减小，在 30 秒内尚不能 I<sub>field</sub> I<sub>field min</sub> (P394)

7 在励磁反向后，在励磁建立时间，在 30 秒内尚不能 I<sub>field</sub> > I<sub>field x</sub> (P398)

故障说说明明

代码. 故障值功能的起因

(在应答故障时，r047.001，r949.001 或 r949.009)

其他信息(r047.002 至 r047.016)

详细信息

SIEMENS西门子直流驱动器/控制器修理中心，德国西门子6RA70故障维修专家，公司全套6RA70测试平台，各种故障当天修复，全国各地可提供现场维修检测服务。

SIEMENS西门子直流驱动器/控制器修理中心，快速修复故障包括：西门子6RA70直流调速器常见维修故障：无输出，无励磁电压，跳闸，烧可控硅，模块炸，速度不可控,主板故障，控制板坏，转速不正常，开不了机，过流，过压，过热，速度不稳,电机抖动，低速不稳，高速飞车，电机不转，CUD1 C98043直流控制主板维修，C98043励磁板维修,F030 电枢电流过大导致脉冲封锁，西门子6RA70直流调速器常见故障维修报：F001，F004，F005，F006，F007，F030，F38，F040 F042，F046，F040，F050，F052等等报维修。

，检查诊断参数523.3是否为“1”； 确保正转侧驱动禁止，反转侧驱动禁止信号以及偏差计数器复位信号没有被输入，脱开负载并且空载运行正常，检查机械系统。能实现机械加工的高速度、高精度和高自动化，代表了机床的发展的方向。 信息处理联盟（ifip）第五技术委员会对数控机床的定义是：数控机床是一个装有程控系统的机床。该系统能够逻辑地处理具有使用号码，或其它符号编码指令规定的程序。具体的说，将刀具移动轨迹等加息用数字化的代码记录在程序介质上，然后输入数控系统，经过译码、运算，发出指令，自动控制机床上的刀具与工件之间相对运动，从而加工出形状、尺寸与精度符合要求的零件，这种机床即为数控机床。二、数控机床的工作原理 数控机床在加工零件时，根据所输入的数控程序，由数控系统控制机床执行机构的各种动作，使刀具与工件及其它辅助装置严格地按照数控程序规定的顺序、路径和参数进行工作，从而加工出符合技术要求的零件。三、数控机床的组成 数控机床一般由输入输出设备、cnc装置（或称cn c单元）、伺服单元、驱动装置（或称执行机构）、可编程控制器 plc 及电气控制装置、辅助装置、机床本体及测量装置组成。数控机床的组成框图。其中除机床本体之外的部分称为计算机数控(cnc)系统 1. 机床本体 cnc机床由于切削用量大、连续加工发热量大等因素对加工精度有一定影响。

，我司开展西门子备件维修近10年的历史,经验丰富,技术成熟,备件齐全,维修周期短,检测条件齐全,所有维修物品检修成功后都会上电测试8小时以上，确认无故障后方可出库,是您维修西门子设备的不二选择!

全国各地公司可提供现场维修检测服务。

西门子伺服设备维修服务：伺服电机、主轴电机、直线电机、扭矩/力矩电机、电主轴、伺服驱动器、电源模块、NCU主板、CCU主板、PCU50主机。

西门子自动化设备维修服务：变频器、调速器、控制器、触摸屏、工控机、PLC模块、6RA80/6RA70。建立软件辅助设计平台准备一台个人计算机，安装好与plc相应的辅助设计软件，打开设计软件，按照提示输入必要的设置，安排好该应用软件专用的保存地址就可以开展工作了。这些工作，在有关手册中或是相关书籍中均有详细说明，本书不再赘述。当然，对于那些十分简单的任务，也可以直接用手操编程器，经济而实惠，而且立竿见影。编写应用软件按照功能块图，逐块编写。在编写程序之前，笔者的习惯是先将PLC的内存空间做初步的分割安排。