

无锡英威腾变频器原厂工程师维修

产品名称	无锡英威腾变频器原厂工程师维修
公司名称	无锡康思克电气有限公司
价格	.00/个
规格参数	无锡英威腾变频器原厂工程师维修:无锡英威腾变频器原厂工程师维修 无锡英威腾变频器原厂工程师维修:无锡英威腾变频器原厂工程师维修 无锡英威腾变频器原厂工程师维修:无锡英威腾变频器原厂工程师维修
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

无锡英威腾变频器原厂工程师维修

阻挡R × 10K分别测量铁心与一次绕组、一次绕组与二次绕组、铁心与二次绕组之间的电阻值，应均为无穷大。否则说明变压器绝缘性能不良。

测量绕组通断：用万用表R × 1档，分别测量变压器一次、二次各个绕组间的电阻值，一般一次绕组阻值应为几十欧至几百欧，变压器功率越小电阻值越大；二次绕组电阻值一般为几欧至几百欧，如某一组的电阻值为无穷大，则该组有断路故障

注意：这种测量方法只是一种比较粗略的估测，有些绕组匝间绝缘轻微短路的变压器是检测不准的。

八、电阻器的阻值简易测试

在路测量电阻时要切断线路板电源，要考虑电路中的其它元器件对电阻值的影响。如果电路中接有电容器，还必须将电容器放电。万用表表针应指在标度尺的中心部分，读数才准确。

九、贴片式元器件

1.贴片式元器件种类

变频器电子线路板现在大部分采用贴片式元器件也称为表面组装元器件，它是一种无引线或引线很短的适于表面组装的微型电子元器件。贴片式元器件品种规格很多，按形状分可分为矩形、圆柱形和异形结构。按类型可分为片式电阻器、片式电容器、片式电感器、片式半导体器件(可分为片式二极管和片式三极管)、片式集成电路。来源:输配电设备网

2.贴片式元器件的拆、焊

用35W内热式电烙铁，配长寿命耐氧化尖烙铁头。将烙铁头上粘的残留物擦干净，仅剩有一层薄薄的焊锡。两端器件的贴片式元器件拆卸、焊接操作比较容易。贴片式集成电路引脚细且多、引脚间距小，周围元器件排列紧凑，拆装不易。它们的拆卸和焊接，在没有专用工具的条件下是有一定难度的，在此着重介绍贴片式集成电路的拆卸、焊接操作。

3.拆卸方法

如已判断出集成电路块损坏，用裁纸刀将引脚齐根切断，取下集成电路块。注意切割时刀头不要切到线路板上。然后，用镊子夹住断脚，用尖头烙铁溶化断脚上的焊锡，将断脚逐一取下。

4.焊接方法

焊接前，先用酒精将拆掉集成电路块的线路板铜箔上的多余焊锡及脏东西清理干净，将集成电路块的引脚涂上酒精松香水，并将引脚搪上一层薄锡。然后，核对好集成电路引脚位置，将集成电路块放在待焊的线路板上，轻压集成电路块，用电烙铁先焊集成电路块四个角上的引脚，将集成电路块固定好，再逐一对其余各引脚进行焊接。为了保证焊接质量，焊接时，好使用细一些

维修各变频器 正弦 台安 安川 东元 大元 台达 伺服等

常见方法

静态测试

1、测试整流电路 找下结果，可以判定电路已出现异常，A.到变频器内部直流电源的P端和N端，将万用表调到电阻X10档，红表棒接到P，黑表棒分别依到R、S、T，正常时有几十欧的阻值，且基本平衡。相反将黑表棒接到P端，红表棒依次接到R、S、T，有一个接近于无穷大的阻值。将红表棒接到N端，重复以上步骤，都应得到相同结果。如果有以阻值三相不平衡，说明整流桥有故障.B.红表棒接P端时，电阻无穷大，可以断定整流桥故障或启动电阻出现故障。2、测试逆变电路 将红表棒接到P端，黑表棒分别接U、V、W上，应该有几十欧的阻值，且各相阻值基本相同，反相应该为无穷大。将黑表棒N端，重复以上步骤应得到相同结果，否则可确定逆变模块有故障。

动态测试

无锡英威腾变频器原厂工程师维修

可以初步断定逆变模块的好坏，从而决定是否可以空载输出。如果出现相间短路或不平衡状态，就不可以空载输出。开盖观察，如果上面两步没有发现问题，可以打开机壳，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。但是，只进行这些工作还远远不够!我们还须要更加精确的故障排除!那么变频器维修常用方法都有哪些呢?变频器维修常用方法主要有：参数检查法、原理分析检查法、变频器维修类比检查法、备板置换检查法、隔离检查法、直观检查法、升降温检查法、破坏检查法、敲击检查法、刷洗检查法几种

经验总结：综合不同型号和不同的使用环境中的数台变频器维修情况，总结出变频器igbt模块损坏的主要原因是使用环境的恶劣，使得门极驱动卡上电子元件损坏以及变频器的散热通道堵塞导致。容易损坏的器件是稳压管及光耦。检查驱动电路是否有问题，可在断电时比较一下各路触发端电阻是否一致。通电

开机可测量触发端的电压波形。但是有的变频器不装入模块不能开机，这时在模块p端串入假负载防止检查时误碰触发端或其他线路引起烧坏模块。

在VF—7F系列变频器中，有时也会碰到逆变模块的损坏。较常见的现象就是变频器在正常运行中突然失电，导致变频器在重新上电后无法启动电机。经检查逆变模块损坏，究其原因主要是由于停电后变频器还在运行指令的控制下，而此时由于电机所带负载的消耗及变频器自身的消耗导致中间直流电压急剧下降，容易引起PWM调制波信号发生变化，导致功率模块的损坏，一般在这种情况下，驱动电路是不容易损坏的。更换逆变模块，变频器就能恢复正常运行。碰到此类情况，*****能够在控制电路上采取措施，停电瞬间封锁变频器输出。

变频器里的中间元器件有电解电容，所以你不用，也要定期上电给电解电容充放电。

贵阳艾默生变频器售后好

在所有的模式中都需要用到卷筒的卷径，大家知道，在生产过程中开卷机的卷径是在不断变小，卷取机的卷径在不断变大，也就是说转矩必须随着卷径的变化而变化，才能获得稳定的张力控制。可见卷筒的卷径计算是多么地重要。卷径的计算有两中途径：一种是通过外部将计算好的卷径直接传送给变频器，一般是在PLC中运算获得。另一种是变频器自己运算获得，矢量控制型变频器都具有卷径计算功能，在大多数的应用中都是通过变频器自己运算获得。这样可以减少PLC程序的复杂性和调试难度、降低成本。

变频器输出电压不平衡表现为马达抖动，转速不稳，一般没有经验是很难判定是哪路驱动有问题，这时可启动变频器2hz，用万用表直流电压档分别测：p-u、p-v、p-w及u-n、v-n、w-n的电压值，这6路电压这时也会不一样，那一路偏高则这一路有问题，其原理大家可自己画图分析一下。对于IGBT模块，我们介绍简单的测量方法(不是这样测量)将数字万用表拨到二极管测试档，测试IGBT模块c1、e1、c2、e2之间以及栅极g与e1、e2之间正反向二极管特性，来判断IGBT模块是否完好。以六相模块为例。将负载侧u、v、w相的导线拆除，使用二极管测试档，黑表笔接p(集电极c1)，红表笔依次测u、v、w，万用表显示数值为无穷大;将表笔反过来，红表笔接p，黑表笔测u、v、w，万用表显示数值为400左右。再将黑表笔接n(发射极e2)，红表笔测u、v、w，万用表显示数值为400左右;红表笔接p，黑表笔测u、v、w，万用表显示数值为无穷大。各相之间的正反向特性应相同，若出现差别说明igbt模块性能变差，应予更换。

若厚度是需要经常变化的，需要通过人机界面HMI或智能仪表将厚度信号传送到PLC，由PLC或仪表进行运算后再传送给变频器。这种计算方法可以获得比较精确的卷径。在一般的国产设备上应用较少，我公司的进口设备，气垫炉的收、放卷控制上就采用这种计算方式。

主要从事工业自动化领域设备的研发、销售、维修和承接自动化工程及技术服务等，集产品代理销售、自动化控制工程、设备维修为一体，可为用户提供科学先进、系统全面的工业自动化解方案。公司拥有雄厚的技术实力，具有自动化工程的系统集成和成套技术能力,是西门子自动化与驱动集团在贵州的集成商及合作伙伴，与众多的机电自动化产品制造商保持着密切的联系和业务往来，现与ABB、富士、施耐德、欧姆龙、菲尼克斯、日本SMC、森兰、等公司建立了良好的合作关系。业务涉及钢铁冶金、矿产、有色金属、化工、石油、机械、电力、能源、环保、水务等多个行业。

拥有了一批有丰富经验的、高水平的技术支持工程师、系统集成工程师。

为工业用户提供新的自动化技术咨询，技术支持服务，并能够提供系统的整体解决方案,并全面实施。

为用户提供快捷的咨询及现场服务,大限度满足客户的需求。华科工控真诚期待与您的合作!!! 贵阳华科工控技术有限公司主营产品: ABB、富士、施耐德、、欧姆龙、菲尼克斯、日本SMC、森兰,成套, 维修, 采购的产品

西门子 MDV 55KW/380V变频器

无锡英威腾变频器原厂工程师维修

细纱机是纺纱的主要机器,细纱的产量、质量是纺纱工艺各道工序优劣的综合反映。细纱机的生产单元是锭子,常以每千锭小时的产量(公斤)来衡量细纱机的生产水平。纺纱厂生产规模是以拥有细纱机的锭子总数来表示的。每只锭子上所纺的纱会由于各种原因而断头,常以千锭小时发生的断头数表示断头率。断头率的高低影响劳动生产率、设备生产率、细纱质量和车间含尘量。

细纱机是纺纱生产中耗能多的机器。能够减少断头率、节约能耗,是细纱机技术水平高低的标志。

蓝海华腾变频器在纺织行业,尤其是细纱机行业,拥有非常丰富的应用经验,经过多年的研究,了解其各项工艺流程,推出了针对纺织细纱机专用的变频器。

其工艺特点如下:

- a、小纱阶段占据总长度的15%,但断头率约70%。可根据纱的情况,适当减少小纱阶段速度,减少断头率。
- b、中纱阶段占据总长度的80%,断头极少,占据10%左右,此阶段可适当提高电机的速度,以提高效率。
- c、大纱阶段占据总长度的5%,断头为20%,大纱阶段可适当减少电机的转速来减少断头率,提高产品的质量。

根据细纱机的特点,可对变频器进行多段速工艺曲线控制

起始阶段,变频器低速运行有效,变频器输出低速运行命令;撤销低速运行命令后,变频器运行多段速工艺设定曲线,变频器加速到多段速1运行,随着段长度的增加,频率逐渐增加,运行完段长度,变频器以多段速频率2运行,此过程匀速变化;各个段落纱长度设定依次增加,参数设计可从满纱长度开始设定,逐步往前减少各个段的长度设定,每个段的长度受下一个段的长度限制。满足如下关系:长度<第二长度<第三长度.....<第十三长度<第十四长度。< p="">

纺纱机状态监控:在工作期间能够显示正在运行的段位、班号,实时记录当前的纺纱长度、脉冲数等多段速状态。满纱、脉冲信号丢失报警功能,程序完成一个周期运行后输出端子Y1输出2到3S脉冲,然后停止。

二、功能特点

换班控制功能,可记录各班产量。

满纱、脉冲信号丢失报警功能。

多段速工艺曲线控制,复位功能。

独立米数复位功能，可用于中间检查。

纺纱机状态监控，可用文本显示器监控运行状态。

程序完成一个周期后自动回到起点以备下次运行。

计米功能，高速罗拉脉冲计数，设备休整时不计数。

掉电保存功能，恢复供电后从掉电前的段位和输出频率继续运行。

三、接线方式

输入端子的功能：

X1：当选择细纱机功能时，启动变频器

X2：点动（优先级高），低速运行信号。低速运行信号适用于设备修整时，且比多段速具有更高的优先级，通过H1.00设定低速运行频率，此阶段的米数不计入总纺纱长度。

X3：换班控制信号（每按一次，班次按A、B、C、D顺序变化）。为方便统计各个班的纺纱量，接通此端子，则班号按次序改变，共同设有四个班次A、B、C、D。每接通一次X3，则当前班号改变为下一个班号，此时的纺纱米数将自动增加到切换的新纺纱产量上。通过H1.21~到H1.24可以查看各班产量。

X4：独立复位端子（每按一次，独立米数复位为0），工艺曲线不复位，用于中间过程调试判断。

X5：当前纺米数复位端子（每按一次，当前纺米数复位为0），工艺曲线复位信号，每按一次，运行速度从曲线设定的起始速度重新运行。

X7：罗拉脉冲信号输入。磁感应式计米脉冲输入信号，罗拉每转动一圈，脉冲数增加一个。

输出端子的功能：

RA、RB、RC：曲线完成后脉冲输出，重新启动或者输出时间达到脉冲输出检测时间时脉冲输出清除；

Y1：计米脉冲信号丢失时，报警信号的输出，重新启动时该报警信号消失；

Y2：满纱报警信号输出，重新启动时该信号消失

蓝海华腾变频器在针织大圆机上的应用，蓝海华腾变频器可结合触摸屏等人机界面，利用485通讯控制，开发出客户化的大圆机行业的控制系统，即人机界面+大圆机行业专用变频器，从而完全省去中间的PLC环节，可大大的降低大圆机系统的成本。