

苏州伟创 变频器维修

产品名称	苏州伟创 变频器维修
公司名称	无锡康思克电气有限公司
价格	.00/个
规格参数	苏州伟创 变频器权威维修:苏州伟创 变频器权威维修 苏州伟创 变频器权威维修:苏州伟创 变频器权威维修 苏州伟创 变频器权威维修:苏州伟创 变频器权威维修
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

苏州伟创 变频器维修

故障原因：

- 1、电源电压不稳定。
- 2、负载有较大波动。
- 3、外界噪声干扰使设定频率起变化，可通过检测找到故障点和采取相应的解决措施。

故障四、过电流保护

故障原因：

- 1、电源电压超限或缺相。电压超限而过高或过低，应按说明书规定的范围进行调整，无论电源缺相或变频器输出缺相，都导致电动机转矩减小而过流。
- 2、负载过重或负载侧短路。重点检查机组无异声，振动和卡滞现象，是否因工艺条件或操作方法改变而造成超载。负载侧短路或接地，可用兆欧表进行检测，逆变器同一桥臂的两只晶体管同时导通也形成短路。
- 3、变频器设定值不适当。一是电压频率特性曲线中电压提升大于频率提升，造成低频高压而过流。二是加速时间设定过短，需要加速转矩过大而造成过流。三是减速时间设定过短，机组迅速再生发电回馈给

中间回路，造成中间回路电压过高和制动回路过流。

4、振荡过流。一般只在某转速(频率)下运行时发生，主要原因有两个：一是电气频率与机械频率发生共振，二是纯电气回路所引起，如功率开关管的死区控制时间，中间直流回路电容电压的波动，电动机滞后电流的影响及外界干扰源的干扰等。找出发生振荡的频率范围后，可利用跳跃频率功能回避该共振频率。

5、电流互感器损坏。其现象表现为，变频器主回路送电，当变频器未启动时，有电流显示且电流在变化。这样可判断互感器已损坏。

6、主电路接口板电流、电压检测通道被损坏，也会出现过流。电路板损坏可能是：由于环境太差，导电性固体颗粒附着在电路板上，造成静电损坏。或者有腐蚀性气体，使电路被腐蚀。电路板的零电位与机壳连在一起，由于柜体与地角焊接时，强大的电弧，会影响电路板的性能。由于接地不良，电路板的零伏受干扰，也会造成电路板损坏。

7、由于连接插件不紧、不牢。例如电流或电压反馈信号线接触不良，会出现过流故障时有时无的现象。

故障五、过电压保护

故障原因：

1、电源电压过高，一般超过10%以上。

2、制动电阻值过大或损坏，无法及时释放回馈的能量而造成过电压。

3、中间回路滤波电容失效(电容较小)或检测电路故障。应认真检查电容器有无异味、变色，安全阀是否胀出，箱体有无变形及漏液。此电容器一般五年应更换一次。

4、减速时间设定过短。

故障六、低电压故障

故障原因：

1、交流电源电压过低或缺相。

2、供电变压器容量过小，线路阻抗过大，带载后变压器及线路压降过大而造成变频器输入电压偏低。

3、变频器整流桥二极管损坏使整流电压降低。

故障七、电动机运行正常，但温度过高

故障原因：

1、设定的u/f特性和电动机特性不适配。

2、连续低速运行。

3、负载过大。

4、变频器输出三相电压不平衡。

磁性材料油压机由主机、液压系统、电气控制系统、自动注料机构、充退磁系统自动注料接口等部件组成，可广泛用于各种永磁铁氧体材料生产厂，适用于环型、瓦型、方块型及各种异性高性能永磁铁磁性产品的生产。油压机充退磁的核心控制部件的传统方案是采用可控硅实现，但是该方案存在着谐波电流大、充退磁切换过程时间长、电流调节稳定性差等缺点，蓝海华腾V5-H-C9系列充退磁专用变频器采用高性能的变流控制技术彻底解决了上述问题，具备了响应快速，性能优越，功能全面等优点，得到用户的充分肯定。

二、产品优势

?过载能力强，150%过载1分钟，180%过载10秒，200%过载0.5秒

?全方位的整机保护功能，过流、过压、对地短路、IGBT直通保护等

?稳定可靠，整机的三防设计，PCB的三防漆喷涂、铜排的电镀、全系列选用密封型关键器件，提高了整机的防护等级

? $\pm 15\%$ 宽电压输入，允许电压不平衡度： 3% ，允许频率波动： $\pm 5\%$

?充退磁电流建立快，充磁到退磁切换时间短，大大缩短了产品周期

?谐波畸变率低，电流控制精度高，波动范围 $\pm 0.1A$ ，产品的稳定性高

?节约成本，U相用于能耗制动，省去了制动单元

?线圈匝间短路保护功能，确保生产安全

?标准Modbus通讯接口，便于PLC灵活控制

蓝海华腾变频器在磨毛机上的应用

磨毛机，磨毛机的6根磨辊分别由6台5.5kw的电机控制，利用高速运转磨辊上的砂皮与纺织物紧密接触，将过长的绒毛磨平，形成均匀密实的纺织料，并且6条磨辊的速度要求基本一致。

现场问题解决

开始调试的时候，用户反映此磨毛机设备是新的，设备运行10几分钟变频器就报故障了，查看故障记录发现使用时间只有2个小时，每台变频器都报过故障，故障的类型有大概以下几种：EOC3、EOV2、EOL1、EOL2，而且其中一台变频器一按运行就报了EOL2电机过载。

处理步骤：

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式出现。一般可分为以下几大类：过热报警类；系统报警类；存储报警类；编程/设定类；伺服类；行程开关报警类；印刷线路板间的连接故障类。

2.3 离线诊断

离线诊断是指数控系统出现故障后，数控系统生产厂家或维修中心利用专用的诊断软件和测试装置进行停机（或脱机）检查。力求把故障定位到尽可能小的范围内，如缩小到某个功能模块、某部分电路，甚至某个芯片或元件，这种故障定位更为精确。

2.4 现代诊断技术

随着电信技术的发展，IC和微机性价比的提高，近年来国外已将一些新的概念和方法成功地引用到诊断领域。

(1) 通信诊断

也称远程诊断，即利用电话通讯线把带故障的CNC系统和维修中心的专用通讯诊断计算机通过连接进行测试诊断。如西门子公司在CNC系统诊断中采用了这种诊断功能，用户把CNC系统中专用的“通信接口”连接在普通电话线上，而两门子公司维修中心的专用通讯诊断计算机的“数据电话”也连接到电话线路上，然后由计算机向

CNC系统发送诊断程序，并将测试数据输回到计算机进行分析并得出结论，随后将诊断结论和处理办法通知用户。

通讯诊断系统还可为用户作定期的预防性诊断，维修人员不必亲临现场，只需按预定的时间对机床作一系列运行检查，在维修中心分析诊断数据，可发现存在的故障隐患，以便及早采取措施。当然，这类CNC系统必须具备远程诊断接口及联网功能。

(2) 自修复系统

就是在系统内设置有备用模块，在CNC系统的软件中装有自修复程序，当该软件在运行时一旦发现某个模块有故障时，系统一方面将故障信息显示在CRT上，同时自动寻找是否有备用模块，如有备用模块，则系统能自动使故障脱机，而接准备用模块使系统能较快地进入正常工作状态。这种方案适用于无人管理的自动化工作场合。

需要注意的是：机床在实际使用中也有些故障既无报警，现象也不是很明显，对这种情况，处理起来就不那样简单了。另外有此设备出现故障后，不但无报警信息，而且缺乏有关维修所需的资料。对这类故障的诊断处理，必须根据具体情况仔细检查，从现象的微小之处进行分析，找出它的真正原因。要查清这类故障的原因，首先必须从各种表面现象中找出它的真实故障现象，再从确认的故障现象中找出生

的原因。全面地分析一个故障现象是决定判断是否正确的重要因素。在查找故障原因前，首先必须了解以下情况：故障是在正常工作中出现还是刚开机就出现的；出现的次数是次还是已多次发生；确认机床加工程序的正确性；是否有其他人

3、数控机床的常见故障排除方法

由于数控机床故障比较复杂，同时数控系统自诊断能力还不能对系统的所有部件进行测试，往往是一个报警号指示出众多的故

查看非出厂参数发现P0.03=4为矢量2控制方式，查看P9组电机参数用户做的静止自学习，非出厂参数中没有P9.10~P9.14，就算是静止自学习的话，也不应该运行10几分钟就频繁的报故障的。