

# 南京台达变频器维修

产品名称	南京台达变频器维修
公司名称	无锡康思克电气有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:台达 型号:VFD-B系列 功率:22kw
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

南京台达变频器维修

VFD-B系列 通用矢量变频器

VFD-F系列 风机水泵专用变频器

VFD-M系列 通用经济型变频器

VFD-VE系列高性能磁束向量控制变频器

### 三、delta变频器参数调试及常见故障

故障主要发生在注聚泵用低压变频器，故障主要表现为启动时并不立即跳闸，而是在运行过程中跳闸。可能的原因有：

- (1) 泵工作状态不稳定；
- (2) 管线压力过大；
- (3) 升速时间设定太短；
- (4) 降速时间设定太短；
- (5) 转矩补偿设定较大；
- (6) 引起低速时空载电流过大；
- (7) 电子热继电器整定不当，动作电流设定得太小、引起误动作。

#### 4、主板及主电路的故障

由于使用年限较长和一些突发原因，而造成主  
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P