

昆山变频器维修 昆山丹佛斯变频器维修 丹佛斯变频器维修

| | |
|------|---------------------------------------|
| 产品名称 | 昆山变频器维修 昆山丹佛斯变频器维修 丹佛斯变频器维修 |
| 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:丹佛斯200kw 型号:所有丹佛斯变频器型号 产地:昆山 |
| 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

昆山变频器维修 昆山丹佛斯变频器维修 丹佛斯变频器维修

一般变频器型号都是按功率大小进行定义型号的，如西门子变频器，但是ABB型号是按电流定义的值得注意的是进口品牌的控制面板都需要单独采购，变频器价格不含控制面板，而国产变频器一般都包含控制面板。

一般来说电机的功率是变频器选择变频器功率的基础。但是值得注意的是变频器时应以实际电机电流值作为变频器选择的依据，电机的额定功率只能作为参考。

风机水泵应用场合负载较小，一般变频器厂家都有专门的系列变频器。国产一般是P系列，进口如ABB一般使用A，西门子，施耐德等等，而一些特殊场合负载大一般都要适当的放大档使用。

1、根据负载特性选择变频器如负载为恒转矩负载可选择西门子变频器，ABB公司A系列变频器等；如负载为风机、泵类负载可选择西门子变频器，ABB公司

2、选择变频器时应以实际电机电流值作为变频器选择的依据，电机的额定功率只能作为参考。其次，应充分考虑变频器的输出含有高次谐波，会造成电动机的功率因数和效率都会变坏。

PI7000 和 PI7100 家族通用型和专用型两个系列，其

中通用机型按负载大小分为 F、G、M 和 H 型，专用型分为 S、T 和 Z

型，具体说明如下：

F 型：轻型负载

G 型：标准负载

M 型：较重负载

H 型：重型负载

S 型：纺织机专用型

T 型：提升机专用型

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

、直流调速器、工业电路板

维修品牌：安川、三菱、富士、西门子、瓦萨，包米勒力士乐
CT、LENZE、AB、LG、ABB、丹佛斯、
欧姆龙、三垦、富士、日立、台达、台安、东元、明电舍、艾默生。

维修优势：的检测设备，拥有经验丰富、的技术队伍，
充足的备品备件，维修及时高效，维修管理程序化，放心的保修服务。

变频器定期上门保养检修业务；变频器长期（年度）综合保养业务。

工程项目：

- 1、电气控制柜设计制作、自动化系统集成；
- 2、风机水泵变频节能改造系统；
- 3、机械设备电气系统设计，技术改造。

公司经营维修国内外各品牌变频器、PLC、驱动器、工控机、步进驱动器、编码器、输入输出板（I/O板）、人机界面（触摸屏）、驱动板、伺服驱动器、软启动器、数字控制板、开关电源、UPS电源（不间断电源）、工业遥控器、放大器等工业自动化设备。

国外品牌：

西门子 (SIEMENS)、ABB、欧姆龙 (OMRON)、松下 (pannsonic)、丹佛斯 (danfoss)、博世力士乐 (Rexroth)、富科斯 (FOCUS)、AB、施耐德 (schneider)、罗克韦尔、安川 (yaskawa)、富士 (FUJI)、LG、台达、艾默森、伦茨 (LENZE)、三菱 (MITSUBISHI)、东元、东芝、瓦萨 (CNWS)、SEW、CT、GE、西域、安萨尔多、东川、科比 (KEB)、东洋、东川、欧林赛普、欧陆、日立 (HITICH)、明电舍、超能士、卡西亚等。

国内品牌：

英威腾、依托、乐邦、南昱、吉庆、TE、星河、港蓝、先行、博斯

大大的降低大圆机系统的成本。

一、现场情况

调试机器与设备：针织大圆机

蓝海华腾变频器型号：V5?H?4T?5.5G/7.5L

二、行业介绍

针织大圆机现在已经广泛地应用于纺织行业。大圆机这一个行业，变频器的市场潜力还是相当大的。

三、系统方案和系统接线

目前大圆机有一套比较成熟的控制系统，基本上都是采用单片机控制，或者是PLC+人机界面控制。其对变频器的功能要求很简单，只需要端子控制起停，模拟量给定频率或使用多段频率给定。

在控制性能上，要求变频器能提供较大的低频转矩，因为织布时负载较重，要求点动响应要迅速。在这里我们变频器采用无速度传感器矢量控制模式，以提高电机稳速精度和低频转矩输出。

Z型：注塑机专用型

过电流 OC

故障显示 OC-P 系统受到干扰或瞬间过电流冲击

故障显示 OC-C 过流信号来自电流检测电路

故障显示 OC-FA 过流信号来自驱动电路

故障显示 OC-2 输出过电流，电流超过电机额定电流的

1.5~3 (G/S : 2 ; F : 1.5 ; Z/M/T : 2.5 ;

H : 3) 倍时保护

加速中过电流 重新设定或调整 F09 , F18 , F19

减速中过电流 重新设定或调整 F10 , F20 , F21

启动中低频抖动过电流 适当调整 F08 设置