

# 苏州康沃变频器维修服务市场

产品名称	苏州康沃变频器维修服务市场
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:苏州变频器维修 型号:康沃变频器维修 产地:苏州康沃变频器维修
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

，室内维修我们采取器件级维修，将故障元件及不良元件全部进行更换。以此降低客户维修成本，从技术上保证维修设备综合性能。

除了以较好价格为客户提供产品,我们更关注售后！

### 维修领域及流程综述

#### 服务领域：

一、西门子420、430、440、ECO、MDV、G11系列变频器；6SE70工程型变频器；6RA24、6RA70、6RA28系列直流调速器，专用变频器、软启动器、直流调速器、伺服驱动器；

二、西门子802S、802C、802D、810T、810M、810D、840D 数控系统；S5、S7系列PLC；OP、TP、MP系列人机界面，PG系列编程器，及其他各类工业控制计算机、人机界面(触摸屏)、可编程控制器（PLC）、数控机床控制系统等；

长沙西门子维修，长沙西门子变频器维修

长沙西门子直流调速维修，长沙西门子PLC维修

长沙西门子逆变器维修，西门子制动单元维修

西门子触摸屏维修，西门子伺服维修

西门子伺服驱动器维修，西门子数控机床维修

西门子直流调速维修，西门子变频器维修

西门子变频器维修，西门子PLC维修，6SE70维修

西门子6RA70直流调速维修，西门子6SE70变频器维修

维修西门子6SE6440变频器，西门子6SE6420变频器维修

维修西门子6SE6430变频器，西门子6SE6420变频器维修

服务流程：

步：首先询问用户损坏电气设备的故障现象及现场情况。

第二步：根据用户的故障描述，分析造成此类故障的原因。

第三步：打开被维修的设备，对机器进行全面的清洁，确认被损坏的器件，分析维修恢复的可行性。

第四步：根据被损坏器件的工作位置，阅读及分析电路工作原理，从中找出损坏器件的原因，以免下次类似故障出现。

第五步：与客户联系，出具详尽检测报告与维修报价，征求用户维修意见,客户确认报价后进行维修。

第七步：维修内容包括排除已知的故障，对老化、损坏的元件进行更换，对整机内外进行彻底的清洗和保养等。

第八步：修复后对设备进行模拟负载测试，完成后发回客户，由客户上整机进行现场测试。

第九步：在整机正常工作的前提下，进入系统维修时间

标准维修时间7个工作日左右(可能受特殊元器件采购周期影响)；

加急2个工作日以内；

外地客户酌情考虑设备的来往路途时间。

保修承诺

我们承诺为客户的维修设备提供三个月保修时间。

致力于变频器.应急电源等的研发.制造.销售和维修服务为一体的高新技术企业。

公司拥有自主研发基础，凭借在变频器.应急电源等领域十多年的应用经验和成熟技术，持续为客户提供更实用的产品和便捷服务，并能够根据客户的需求定制专用机型，维修高中低档各类型变频器，为客户创造大价值。产品在满足的前提下，针对国内的应用环境和不同行业应用需求，进一步强化了产品的可靠性和环境的适应性设计，能更好的适用中国各种恶劣环境和不稳定的电压。产品已广泛应用于石化.纺织.塑胶.矿山.机床.冶金.印刷.楼宇.市政供水等行业。

将本着以客户为中心，为客户制造和维护“简单.实用.”的好产品。

主要致力于变频调速技术、可编程控制器（PLC）、单片机等工业自动化控制系统的开发和应用，同时还提供变频调速器的维修保养服务。

公司以技术开发为主、技术服务为本，在很多行业的工程应用方面，取得一定的成绩。简述如下：

- 1.港口提升：使用丹佛斯VLT5102FLUX变频器（75KW），改造某码头起吊，无溜钩、下坠现象，运行四年完好。
- 2.电机同步：某项目29台电机须线速度同步运行，电机带减速机。我们使用丹佛斯VLT5000PLUS变频器，配合同步卡附件完成，运行平稳，同步精度高，无累积误差。用户非常满意。
- 3.风机节能：某纺织厂空调风机19台，功率在18.5KW-75KW间，使用丹佛斯VLT5000PLUS变频器，平均节能在50%，用户在8个月的时间内就收回所有的改造费用，运行三年无任何故障。
- 4.印刷行业：印刷设备要求运行误差非常小，同步定位精度非常高，我们使用丹佛斯VLT2800变频器，配合某系统公司，使用达到了很好的效果，成功达到在卷烟行业的技术要求。
- 5.通信应用：丹佛斯VLT5000变频器，内置RS485通信，我们配合某机械厂，完成在金属拉丝行业的应用。
- 6.维修保养：我们是丹佛斯授权的技术服务中心，

公司非常注重控制新技术的学习使用，搭建有技术开发平台，可方便的进行通讯，同步等实验，所有技术人员经常参加丹佛斯等公司组织的技术培训，能为你提供各类应用技术方案。

代理品牌：

- 1、丹佛斯VLT系列变频器、MCD系列软起动器、FCM变频电机、FCD分布式变频器
- 2、台达系列触摸屏、PLC、人机界面、文本显示器、编码器、计数器、伺服系统
- 3、蓝海华腾E5、V5、V6系列变频器

公司是一家在工业自动化领域从事工控产品维修、国内外各工

断1脚、8脚、20脚电压值都不正常。测集成块N3的1脚电压为0.31V，2脚电压为1.8V，电压值也都偏低。用热风枪拆下N3集成块MC340，测2脚与3脚之间的电阻为84 $\Omega$ 。更换一块新N3集成块MC340后，测各引脚电压，1脚为2.1V，2脚为5.1V，正常。测N2集成块各脚电压也都恢复正常。集成块N3输出电压不正常，引起N2集成块各脚电压也出现偏移。恢复变频器接线，输入参数，启动变频器运行正常。

变频器液晶显示屏上出现“E”报警时，变频器不能工作，按P键及重新停、送电均无效，查操作手册又无相关的介绍，在检查外接DC24V电源时，发现电压较低，解决后，变频器工作正常。但是出现“E”报警一般来讲是CUVC板损坏，更换一块新CUVC板就能正常。“E”报警有以下几种情况是由底板及CUVC通讯板故障引起的：

（1）故障现象：操作控制面板PMU液晶显示屏显示“E”报警

检查处理（参见图1、图2）：更换一块新CUVC板送电开机，液晶显示屏仍显示“E”报警，说明故障原因不在CUVC板而在底板

（2）故障现象：操作控制面板PMU液晶显示屏显示“E”报警

检查处理（参见图1、图2）：用数字万用表测底板N2、N3集成块各脚电压，N3的1脚N2的8脚电压都偏低，测V28三极管的基极偏置电阻4.7k 已变值为150k 。更换新贴片电阻，测N2、N3各脚电压正常。因V28基极偏置电阻变值，导致V28三极管截，造成N2、N3集成块不能正常工作PLC维修。

（3）故障现象：操作控制面板PMU板液晶显示屏显示“E”报警

检查处理：一台“E”报警的变频器，将变频器原CUVC板上CBT通讯板拆下，装在新CUVC板上，变频器装好CUVC板，启动后。液晶显示屏仍显示“E”报警。拆下CUVC板检查发现CBT通讯板上贴片电阻烧坏。更换新CBT通讯板后，变频器启动工作正常。

（4）故障现象：操作控制面板PMU板液晶显示屏显示“E”报警

检查处理（参见图1、图2、图4）：检查底板电源块N2（L4974A）第1脚的开机电压为11.32V，正常值为26.7V；第20脚输出电压为0.117V，正常值为15.31V；基准电压块N3（MC340）第1脚电压为0.315V，正常值为2.1V；第2脚的电压值在1.5~1.8V之间变化，而正常值为5.1V。检查继电器K4，线圈电路串联两支二极管V16、V15，电阻值分别为3.67 和5.5 ，已经短路，V28（5C）三极管基极电阻由正常值4.7k 变为150k ，已经烧坏。更换新的电阻和二极管后，运行正常。

故障现象：开机无反应，输出电压没有输出。

维修过程：拆开变频器内部，发现，出入部分有一个元件爆炸了，面目全非，附近的元件也黑了，其中有一台变频器的整个元件都炸飞了，只剩下两只脚。

面对这种情况，我们首先从更换被炸元件开始着手，但因为不清楚元件的型号和规格，通过上网查阅大量资料后，我们初步诊断被炸元件为压敏电阻。因此我们向五金仓申购了压敏电阻两个。三天后，压敏电阻买回来并更换到两台被损坏的变频器上，怀着一种不是很自信的态度，我们决定上电试机。就在我们刚插上电的那一瞬间，砰的一声，刚换去的压敏电阻又爆炸。

重新把变频器插下检测，难道变频器整流模块出了问题，造成压敏电阻突然冲击高压，把压敏电阻烧坏？我们把其中一台的整流模块插了出来检测，整流模块不像有损坏的迹象。

难道烧化的不是压敏电阻，而是电容，因为亦有电容的外型和和压敏电阻的外型相似。

在我们分不出烧坏的元件究竟是什么元件的时候，我们决定把未烧坏的变频器拆下来，并把好的元件拆下来，亲自到西湖电子城购买。到电子城后，我们发现这里根本买不到我们所需的元件，型号为：S14 K 275的元件（此时我们仍无法确定这个元件是电容还是电阻），因为这个元件是SIEMENS原装的，在国内很少见有这类元件。面对这种情况，我们做出一个大胆的尝试，再次诊断烧坏的元件大可能仍是压敏电阻！因为买不到一模一样的元