厂家直供丹阳三垦变频器维修

产品名称	厂家直供丹阳三垦变频器维修
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:丹阳三垦变频器维修 型号:三垦变频器维修厂家 厂家:丹阳变频器维修
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

【故障处理】 更换变值取样电阻，重新启动变频器，欠电压故障报警消除。变频器恢复正常运行。

森兰BT40S 7.5KW无显示故障维修

【故障现象】 变频器上电没有显示，不能启动。

【故障分析】 首先查开关电源，发现开关电源不工作，检查是开关电源调整管、开关厚膜电路故障，更换后有显示，显示“ FL ”，为短路故障。经查无驱动输出，查隔离检测光藕，发现两只光藕接反（原已维修），一只光藕有短路现象。

【故障处理】 更换光藕KA316J，变频器恢复正常。

施耐德ATV-66 30KW

【故障现象】 变频器有显示，但不能启动，面板显示CL1、CL2部位故障。

【故障分析】 经拆机检查发现4A快熔烧断，进一步检查后发现连接快熔变压器（为自藕式变压器）烧毁，进一步往前检查，交流接触器也烧毁（交流接触器为220V供电，与220V风扇电源共用）。

【故障处理】
更换以上损坏器件，上电拖动后（必须为三相380V电源及拖7.5KW以上电机）变频器恢复正常。

三菱FRA140E-45KW

【故障现象】 该变频器上电后无显示，不能启动。

【故障分析】经查为开关电源严重故障，调整管K1317击穿短路，功率电阻为2W，20欧2只烧毁，开关电源厚膜电路（CA1213）损坏。

【故障处理】
厚膜电路（CA1213）买不到，用厚膜CA1212代替，更换损坏的功率电阻，变频器恢复运行。

变频器维修中心维修富士、三菱、安川、西威、日立、蒂森、EMERSON艾默生、米高、KEB科比、默纳克、酷马、蒙德、新时达、台达、汇川等等世界各品牌电梯专用变频器，目前成为全国各地多家电梯维修公司以及物业管理公司的电梯变频器特约维修中心，维修价格合理，维修速度快，！广州科沃---打造“ 质量，速度，信用 ”的电梯变频器维修中心

目前我国各类电动机总装机容量约4.5亿kW，用电量占全国总用电量的60%左右。如果对这些电动机进行优化改造，推广变频调速、自动化系统控制技术，使运行效率提高2 个百分点，年节电就可达到200 亿KW?h。推广变频技术在各行各业中的应用，多数单位对变频技术有瓶颈；我中心拥有电气维修工程师，技术力量雄厚，有十多年对高、中、低压变频器维修的丰富经验，配有先进的监测仪器，建有系列重载测试设备。我们采取芯片级维修，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的综合性能。中心备有充足的零部件，包括大量品牌的主机板，控制板，电源板，模块，IGBT等备品库，有上百种品牌资料手册，能为客户提供迅捷，的变频器维修和保养。

中心维修：AB变频器、ABB变频器、CT变频器、GE变频器、（FRENIC）变频器、
LG变频器、西屋变频器、伦茨变频器、东芝变频器、 松下变频器、日立变频器、 富士变频器、
欧姆龙变频器、三垦变频器、 三菱变频器、台达变频器、 台安变频器、
安川变频器、士林变频器、施耐德变频器、（TCL）变频器、科比变频器、 惠丰变频器、 正泰变频器、
富士变频器、安川变频器、西门子变频器、欧陆变频器、瓦萨变频器、阿尔法变频器、安邦信变频器及各类软启动器维修，供应变频器控制板、驱动板、二极管、整流器、变频器配件等各类软启动器。

免费检测；客户设备到来后经工程师检测后如果没坏不收检测费。

修好付费；经维修加载运行没问题后再付费。修不好不收费。

免费检查，，交货及时，价格合理。

大机器有工程师上门服务维修，安装，调试。

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。

为个品牌变频器厂商提供代理及特约维修业务。

外地客户可以通过邮局或各地物流公司把机器邮寄给我们。

1、可由编码器或光栅尺自动监测圆木直径，实时计算刀床进给速度，切削木皮薄厚均匀、精度高、表面光滑。

2、旋切机械工艺参数在线设定，切削厚度连续可调，满足不同市场需求。

3、速度范围0~600.00Hz完全满足旋切机后期切削阶段的高频输出要求。

4、采用电流矢量控制技术，0.5Hz时启动转矩能够达到150%额定输出，确保电机在低速重切削时有强劲切削力。

5、电机参数自动辨识功能，动态识别电机参数，保证系统的稳定性和精确性。

SINE303A系列变频器功能特点：

支持无速度传感器矢量电流闭环控制和V/F控制两种驱动方式。

速度与转矩两种控制模式，并可在线进行切换。

开环力矩模式，直接代替力矩电机、磁粉离合器。

丰富的频率、力矩、PID叠加和切换方式，满足各类传动场合的需求。

独特的自通讯同步方式，适合于各种控制精度要求很高的多台同步应用场合。

十六段速度控制、摆频控制广泛应用在线缆、拉丝、化纤、印刷包装机械、健身机械、机床等行业。

可编程多功能输入、输出端子的延时、脉冲功能，可实现简易PLC功能；同时模拟端子的复用功能可实现数字端子功能，多可实现11个可编程数字输入端子。

功能代码的模块化设计更具灵活性，分为基本功能和功能两部分，使每个客户都可根据自己要求选择独立的功能代码参数进行设置、监视。并针对客户的二次开发更加灵活。

通讯协议：支持标准Modbus 通讯协议，与其他外设配合更加直接，操作更简便。

丰富的键盘功能：

LED、LCD两种键盘，“ MK ”键的多功能选择“ JOG ”和“ +/- ”。EM329A张力控制变频器提供两种恒张力控制模式。

一、转矩控制模式：

通过对变频器转矩输出控制和自动的卷径计算来保持恒定的设定张力。在这种工作模式下，变频器不需要外加张力控制器，不需要反馈当前位置或张力的外部信号。

二、速度控制模式：

通过外部的线速度给定以及反映当前位置或者张力的反馈信号，实现快速准确的速度PID调节，使位置信号或者张力反馈信号始终处于设定的平衡位置来实现恒定张力控制。在这种工作模式下，变频器不需要外加张力控制器，就可以实现恒张力控制。

EM329A变频器基于高性能矢量控制技术和转矩控制技术，收放卷控制时：转矩控制精度高，可准确提供用户需要的张力并且对张力给定响应块，保证加工的材料粗细或厚度均匀：转矩输出能力强，在全速度范围内可持续提供额定或者定甚至高至2.0倍额定的转矩，对收放卷盘径适应能力就强；启动平滑，无论低速 还是高速运行下张力控制稳定，收放材料不会被拉变形或者拉断；采用先进的转矩识别算法，可以自动补偿转动惯量、静止和滑动时的摩擦力，从而从根本上保证了线材加工时提供前后一致的张力控制特性；采用智能卷径识别，识别精度高，抗绕动能力强。正弦变频器在高炉主卷扬上的应用

摘要：本文介绍西门子70矢量控制型变频器在标准的PROFIBUS

网络中应用。以及对该系统的通讯及传动控制部分进行讨论

一、概述：

在高炉炼铁生产中，一般把按照品种、数量称量好的炉料从地面的贮矿槽运送到炉顶的生产机械称为高炉上料设备。料车主卷扬是上料系统的核心设备，其可靠性直接影响到生产效率及经济效益。本文对西门子矢量控制型变频器在该系统改造部分的应用，以及该系统的传动控制部分进行讨论。

二、系统组成：

1、机械部分构成

由一台卷扬机拖动两台料车，料车位于轨道斜面上，工作过程中，当装满炉料的料车上升时，空料车下行，空车重量相当于一个平衡锤，平衡了重料车的自重。两料车交替上料，即其中一台料车载料上行，另一台为空车下行，运行过程中电机始终处于负载状态。

2、电气部分构成

系统由一台S7－400的PLC做主站，主令控制器用普通导线传输。西门子变频器、卷扬低速轴同轴安装式编码器通过PROFIBUS与主站进行数据传送，通讯介质采用双绞带屏蔽的铜芯电缆。操作指令由WINCC人机界面发送到PLC。如图（1）

3、系统工作原理：

图2中：VVVF为西门子70变频器，KM1为输入接触器，KM2为输出接触器，KM3为抱闸接触器，M为卷扬电机，M1为液压推动器。CBP2为变频器通讯板。24V辅助电源用于当网侧电压中断时，支持装置的通讯功能和诊断功能。制动单元，制动电阻在电机制动或加/减速时把动能转换成热能。

工作原理：操作工发出料车1上行指令，上位机通过控制字发出开机及正转命令，同时主给定值HSW给出变频器的高速频率45Hz，变频器由0Hz开始提速， PLC控制开启抱闸，料车上行，直到全速运行；随着电机的转动，主令控制器的K1闭合至PLC（如图3），由PLC发出低速指令，同时主给定值HSW给出变频器的低速频率10Hz，电机以低速运行；当主令控制器的K3闭合时．说明料车已经达到终点，变器封锁输出，同时关闭机械抱闸，料车l送料完毕。料车2重复如上过程（主令点改变）。

三、系统通讯原理

1、通讯输入