

搅拌机接触器不吸合电机不转故障查询

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以[免费咨询](#)在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

[点击咨询](#)



搅拌机接触器不吸合电机不转故障查询

你可能采用了特殊的电压线圈的接触器,控制线路部分输入功率不够,不能满足接触器线圈启动电流大的特点,接触器线圈属于感性负载,启动电流是保持电流的十倍左右.你正在浏览：首页>交流接触器不吸合是什么原因，线圈电压正常什么原因？来源：本站整理;更新日期：2--作者：网友推荐 电压正常，用铁器测试是否有吸力，检查线圈是否断路或短路，有吸力，检查衔铁是否活动自如，说明是机械故障。请问：电机缺相会启动开吗？且变频器没有报警信息！为何？？请各位高手指教！！我弄个一个震捣器,也是这个现象!只要在启动时你给搅拌机接触器不吸合电机不转故障查询一个力矩,他就能按你给我力的方向动!变频器有一个参数是关于输出缺相检查的，如果你屏蔽掉就不会报警，关于电机缺相会转是很正常的事楼上说的对，如果学过电机就不会问这个问题电机缺相会转是很正常的事吗？？何谓旋转磁场？？————如果电动机是三角形接法却一相回转吗？对于KW电动机，国内一般采用星型接法。故却一相有可能在外力的作用下而旋转！！不管电机是那种接法，在缺相的情况下，大多是抖动，也可能旋转，但方向与接通电源是的相位或外加力矩有关，国内的电机伏的大与kw的是三角形接法，小与kw的是星型接法，至于变频器不报警那与变频器的品牌，参数有关，偶也在双卧轴搅拌机中也遇到过这种情况！不过两个电机之间有联轴器联结，所以发现的很晚，估计都运行了好几个月才发现，满负荷运行居然没事！运行中的电机严禁缺相，若运行中缺相会震动发热从而导致电机烧毁。若转子风扇

受力则电机会沿受力方向启动怎么回事，大家都承认电机缺相会转，我们公司很多设备，例如磨床啊什么NC机床啊，带了电机的缺了相后都是不能动的，这个到底是我眼花看错了吗？缺了相后接触器怎么会不吸和？例如A/B/C三相，如果缺A相，但是接触器的线圈吸和是B相给信号，那到底吸不吸和，磨床电机到底转搅拌机接触器不吸合电机不转故障查询还是不转？电机缺相，仍有旋转磁场，所以会维持转动。

首先，变频器如果设置正确的话他会进行缺相保护，再者，由于电机缺相时其电流会很大，变频器会进行过流保护的，所以你的变频器过流保护设置的也不正确。

要是说原理，楼上的各位高工都已经讲的很详细了一般直接启动的用接触器控制的电机缺相仍会运转，而且可能一会正转一会反转。用变频器的话不应该出现这样的问题了！那你的变频器就有太多的问题了三相电机缺相状态下，启动转矩甚小，在空载或轻载时，无固定方向转动是常见的。在电机空载轻载的情况下,电机可以启动及运行的非大容量变频电源缺相不属故障,单相两相三相电都是经过整流再逆变。

接触器不吸合

电机在没有负载的时候是可能运行的，不过电流很大，有负载的情况一般是不能起动的，而且很快就会烧坏定子，要注意过电流保护才好单从三相电机角度来说，产生脉振磁场，不能自启动而已。首先检查控制系统是否正常，也就是看看下降的那个接触器是否吸合，如果按住下降按钮不吸合，检查接触器AA是否有电，如果没电检查热继电器是否跳了，或者其他线路问题，一句两句说不清。检查转矩提升(Pr, Pr)是否设定太大三菱变频器维修之速度不能增加检查上限频率(Pr)设定是否正确。杂该淌奔语蟪总鞞脞C报警，一般情况下是驱动板的电流检测回路出了问题，模块也可能已受到冲击(损坏)，导致可能复位后继续出现故障，产生的原因基本是以下几种情况：电机电缆过长电缆选型临界造成的输出漏电流过大或输出电缆接头松动和电缆受损造成的负载电流升高时产生的电弧效应。禁 G以下)变频器的4V风扇电源短路时也会造成OC报警，此时主板上的4V风扇电源会损坏，主板其搅拌机接触器不吸合电机不转故障查询功能正常。若出现OC报警且不能复位或一上电就显示OC报警，则可能是主板出了问题;若一按RUN键就显示OC报警，则是驱动板损坏。

蓝/P系列变频器出现此报警时可通过三种方法解决首先修改一下转矩提升加减速时间和节能运行的参数设置;其次用测量变频器的输出是否真正过大;接着用示波器观察主板左上角检测点的输出，来判断主板是否已经损坏。藎出帽淦灯鞞鱿諳U报警时，首先应考虑电缆是否太长绝缘是否老化，直流中间环节的电解电容是否损坏，同时针对大惯量负载可以考虑做一下电机的在线自整定。另外在启动时用万用表测量一下中间直流环节电压，若测量仪表显示电压与操作面板LCD显示电压不同，则主板的检测电路有故障，需

搅拌机接触器不吸合电机不转故障查询

更换主板。 卷 璞妇 U欠电压报警，则可考虑将变频器的参数初始化(H3设成后确认)，然后提高变频器的载波频率(参数F6)。

馈贖/P系列变频器ER不复位故障的处理去掉FWDCD短路片，上电一直按住RESET键下电，知道LED电源指示灯熄灭再松手;然后再重新上电，看看ER不复位故障是否解除，若通过这种方法也不能解除，则说明内部码已丢失，这时需要换主板了。另外就是检查内部接触器是否吸合(G以上大容量变频器，且当变频器带载输出时才会报警)，接触器的辅助触点是否接触良好;若内部接触器不吸合可首先检查驱动板上的A保险管是否损坏。对于E系列机器，一般是显示面板的DTG元件损坏，该元件损坏时会连带造成主板损坏，表现为更换显示面板后上电运行时立OC报警。 齏H和OH实质为同类型信息，是CPU随机检测的，OH(检测底板部位)与OH(检测主板部位)模拟信号串联在一起后再送给CPU，而CPU随机报其中任一故障。若在恒压供水场合且采用模拟量给定时，通常在使用电位器时容易出现此故障;给定电位器的容量不能过小，不能小于k电位器的活动端接错也会出现此报警。若大容量变频器(G以上)的V风扇不转时，会出现过热报警，此时可检查电源板上的保险管FUS(V，A)是否损坏。

OH报警与OH报警 訥/P系列机器而言，因为有外部报警定义存在(E功能)，当此外部报警定义端子没有短接片或使用中该短路片虚接时，会造成OH报警;当此时若主板上的CN8插件(检测温度的电热计插头)松动，则会造成OH报警且不能复位。低频输出振荡故障 淦灯彭诘推凳涑 Hz以下)时，电动机输出正/反转方向频繁脉动，通常是变频器的主板出了问题。某个加速区间振荡故障 北淦灯靳鱿衷诘推三相不平衡(表现电机振荡)或在某个加速区间内振荡时，可尝试修改变频器的载波频率(降低)，大多时候可以解决这个问题。

运行无输出故障 斯收戏治 A街智榭鲟皇侨卷 淦灯彭诵泻驩CD显示器显示输出频率与电压上升，而测量输出无电压，则是驱动板损坏;二是如果变频器运行后LCD显示器显示的输出频率与电压始终保持为零，则是主板出了问题。运行频率不上升故障 北淦灯魅系缩媳 丛诵屑 诵兄甘镜屏 键盘操作时)，但输出频率一直显示.不上升，通常是驱动板出了问题，换块新驱动板后可解决问题。

如果空载运行时变频器能上升到设定的频率，而带载时则停留在Hz左右，则是因为负载过重，变频器的瞬时过电流限制功能起作用，这时通过修改参数解决;如F，H00，H20，修改这三个参数后一般能够恢复正常。操作面板无显示故障

齏/P系列出现此故障时有可能是充电电阻或电源驱动板的C1电容损坏，对于大容量G/P系列的变频器出现此故障时，也可能是内部接触器不吸合造成。对于G/P小容量变频器除电源板有问题外，IPM模块上的小电路板也可能出了问题;G以上容量的变频器，可能是电源板的为主板提供电源的保险管FUS损坏，造成上电无显示的故障。

搅拌机接触器不吸合电机不转故障查询

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/NxK0JiaoBanQtaxx.html>