

顺德DELTA HMI维修

产品名称	顺德DELTA HMI维修
公司名称	广州腾鸣自动化控制设备有限公司
价格	100.00/台
规格参数	
公司地址	广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号
联系电话	15915740287

产品详情

顺德DELTA触摸屏维修中心，容桂台达人机界面维修，杏坛DELTA触摸屏维修，勒流台达人机界面维修，均安DELTA触摸屏维修，三桂台达人机界面维修

佛山腾鸣自动化控制设备有限公司。

3个维修服务点

地址1：佛山顺德碧桂园

地址2：佛山顺德凤翔办事处

地址3：肇庆市高新区（大旺）

免出差费,高精技术,合作心态

佛山腾鸣自动化公司合理设置三个维修服务点,可为广州,广州经济技术开发区东区西区,禅城,番禺,黄埔,佛山,南沙,中山,萝岗,新塘,永和,珠海,三水,顺德,南海,高明,肇庆,东莞,深圳,汕头,江门,清远,

汕尾等地的客户提供免费出差维修服务。广东省外的设备可快递至我司维修,提供现场检测安川伺服维修服务（需协商差旅费用）。

腾鸣自动化公司地址处于105国道旁边,对于佛山,顺德,南海,三水,高明,中山,珠海,肇庆,江门等地的客户亲自送货上门检修,交通极其方便!欢迎广大新老客户莅临腾鸣自动化指导工作!

GE FANUC触摸屏维修、ingersoll rand触摸屏维修、BANNER触摸屏维修、METTLER TOLEDO触摸屏维修、MP277触摸屏维修、LASKA触摸屏维修、Cutler Hammer触摸屏维修、GP2501-SC4 1-24V触摸屏维修、GP37W2-BG41-24V触摸屏维修、proface触摸屏维修、西门子触摸屏维修、XBTG5230触摸屏维修、Telemecanique触摸屏维修、NT631C-ST153B-EV3触摸屏维修、DELTA触摸屏维修、三洋触

触摸屏维修、白光触摸屏维修、富士触摸屏维修、海泰克触摸屏维修、三菱触摸屏维修、台达触摸屏维修、ABB触摸屏维修、GT1275触摸屏维修、F940GOT-SWD-C触摸屏维修、PWS1711-STN触摸屏维修、PWS6600S-S触摸屏维修、PWS6A00T-P触摸屏维修、UG430-SS4触摸屏维修、MONITOUCH触摸屏维修、V710C触摸屏维修、PANELVIEW PLUS 1000触摸屏维修、PANELVIEW 1000人机界面维修、PANELVIEW PLUS 1500触摸屏维修、MONFORTS触摸屏维修、SAIA-BURGESS触摸屏维修、SAIA PCD WEB PANEL MB触摸屏维修、TLINE触摸屏维修、

DELTA触摸屏维修常见故障：上电无显示，运行报警，无法与电脑通讯，触摸无反应，触控板破裂，触摸玻璃，上电黑屏，上电白屏等故障。

在过去的几十年里，可编程逻辑控制器（PLC）一直被广泛用于自动化领域，而在可预知的未来，PLC仍将长盛不衰。面向离散控制而设计PLC的实际上已经成为工业领域一个具有伟大意义的统治性工具。

然而，随着工业用机器和工厂系统的复杂性的增加，PLC已经很难而且也不可能成为完成所有自动化任务。现在的自动化系统已经超越了PLC的功能范围，使得工业机器领域的工程师必须在自动化系统中集成更多更先进的I/O、处理和策略。

新的可编程自动化控制器（PAC）硬件系统就是这样一个非凡的PLC系统扩展方案，能够很容易整合到PLC系统中，给工业机器增加更多的先进功能，并提高机器的效率。

1、需求：如何提高机器的效率

如何提高机器的效率？让我们来看看IntegratedIndustrialSystems（I2S）公司是如何做的。I2S在现有的PLC系统上实现极大的改进。这是一个来自美国的私有原始设备制造商，数十年以来一直致力于制造一流的轧制设备和控制系统，用于全世界的铁和非铁金属行业。在这一领域的雄厚技术底蕴使之成为行业的领袖。

I2S也曾经长期使用PLC来自动化和控制生产的轧制设备。最近几年他们一直在试图更新轧制设备控制系统，以提高效率和质量。为了提高炼钢设备的效率和质量，他们主要对其伽马测量系统进行了改进，以便能更准确地控制金属厚度。

数年以来，伽马测量系统一直是I2S产品家族中的标志性产品，现在依然广受欢迎，但是系统的很多硬件和软件特征都已经过时了。为了更新该系统并改进其机器，I2S公司需要一个具有更精确的模拟输入分辨率的方案，以连接伽马测量传感器和高级信号处理，从而从传感器中获取模拟信号，实现高度精确的厚度测量，再由PLC使用在轧制机器的控制系统中。

2、伽马测量仪技术

伽马测量仪使用“镅”作为恒发射源，这一发射源位于“C”框架组装的较低部。结构的顶部是一个接收器和前置放大器。当通过发射源和接收器之间的间隔时，金属带会吸收一部分辐射，吸收量视其厚度和密度而定。剩下的一部分就由接收器进行测量，并转化成带厚度测量。实施改造第一步：现有设备试验

为了节省时间和费用，公司先试着在已有的PLC系统中进行高级模拟测量和处理。但是，PLC的模拟I/O和信号处理无法达到所需的精确度。I2S公司要确保运行于PLC中的控制系统不会因为额外I/O和处理的增加而减少。

因此，他们需要这么一个系统，这个系统能够从伽马传感器中获取模拟信号并进行处理以计算精确的厚度测量值，并能将这个厚度测量插入到PLC控制系统中。但是，所用的PLC不适合高性能处理和高速模拟

I/O。

第二步：如果现有设备无法奏效，就试试其它方法

在认识到PLC无法提供连接伽马测量传感器所需的I/O和处理后，转向了PAC技术。它选择了国家仪器的CompactRIO/PAC，以提供改进轧制机器质量所必须的附加功能。CompactRIO是一个可重置嵌入式系统，既结合了传统PLC的优点和可靠性，又能提供更多高级I/O和处理。国家仪器的所有PAC都可以通过其LabVIEW图形编程工具来编程，因此可以很容易进行编程和配置。

第三步：添加高级I/O

CompactRIO有一个嵌入式现场可编程门阵列（FPGA）芯片和实时处理器，可通过内置的LabVIEW功能块来编程。另外，它还拥有超过30个模拟和数字I/O模块，具有内置信号调节（反锯齿、隔离、ADC、DAC等）、高速计时（模拟I/O速度达到800kHz，数字I/O速度达到30MHz）和高分辨率（24bADC），可与任何工业传感器或者触发器连接。

图1 CompactRIO架构

使用CompactRIO模拟输入模块来连接伽马级厚度传感器，以提供精确测量所需的高速计时和分辨率。由于每个I/O模块都是直接和FPGA相连的，工程师们于是能使用LabVIEW/FPGA来轻松自定义CompactRIO的模拟I/O速率。第四步：添加高级处理

从伽马传感器获得模拟数据之后，CompactRIO使用内置的NI LabVIEW实时浮点功能块来在实时处理器中对数据进行处理，并将之转化成精确的厚度测量。

LabVIEW的实时功能块对数据进行确定的高级对数处理（如下面的等式1和等式2所示），以进行计算厚度测量值。由于LabVIEW Real-Time具有内置计算和分析功能，PAC能够很容易进行这一操作。

等式1： $\log I = (\log I_0) y/\mu; = (y/\mu;) \log I_0$

等式2： $y/\mu; = \log I_0 / \log I = \log (I_0 / I)$

CompactRIO系统在FPGA和实时处理器中进行所有的I/O和信号处理，并将高精度厚度测量传输到相连的PLC上，又不会降低现有PLC控制系统的速率。借助于CompactRIO的性能，I2S的工程师可以为伽马级传感器添加这一自定义测量和分析功能，而不需要牺牲轧制机器的控制速度。

第五步：整合PAC

每个轧制机器都带有三个形成网络的CompactRIO系统。这三个系统都是智能节点，能利用一个工业标准Modbus/TCP、TCP/IP或UDP协议进行通信。其中有两个系统与伽马级传感器连接，并进行模拟输入测量和高级处理，来计算精确厚度测量值。

图2 典型系统拓扑

第三个CompactRIO系统则从另外两个系统中取得厚度值，并转换成模拟输出测量值，输入到正在控制轧制机器的PLC上。所有三个系统都通过以太网连接实现了互连，并使用一个UDP以太网信息协议来传输厚度测量值计算。将PAC连接到现有PLC架构上有三个基本方法。