

江门WEINVIEW触摸屏MT6070IH维修

产品名称	江门WEINVIEW触摸屏MT6070IH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

江门WEINVIEW触摸屏维修 鹤山WEINVIEW人机界面维修中心

江门腾鸣自动化控制设备有限公司一直致力于工控产品维修。具有一批知识扎实，实践经验丰富，毕业于华南理工大学、广东工业大学高等院校的维修技术精英。维修服务过的企业，遍布全国。我们维修张力传感器、称重传感器、流量计、变频器、直流调速器、PLC、触摸屏、伺服控制器、工控机等各种工业仪器。丰富的经验是我们的资本，扎实的理论是我们的骄傲，

3个维修服务点

地址1：江门市番禺区钟村镇105国道路段致业科技中心C座202

地址2：肇庆市高新区（大旺工业园）

地址3：广州番禺办事处

不可质疑的五大优势：

一，维修报价制度规范（维修行业报价规范的倡议者、表率者）

二，无电气图纸资料也可维修

三，高校合作单位

四，行业协会副理事长单位

五、免费电话资料，提供免费服务。

江门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

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,提供现场检测维修服务(需协商差旅费用)。

江门市三区:蓬江区、江海区、新会区,四县级市:台山市、鹤山市、开平市、恩平市。江门市区:蓬江区(除棠下、杜阮、荷塘以外)、江海区(外海、礼乐以外)、新会区(会城)江门市郊:外海、礼乐、棠下、杜阮、荷塘台山市区(台城)鹤山市区(沙坪)开平市区(三埠、长沙)恩平市区(恩城)

维修触摸屏品牌:

LAUER触摸屏维修、BECKHOFF触摸屏维修、Resotec触摸屏维修、LASKA触摸屏维修、Cutler Hammer触摸屏维修、AUTOSPLICE触摸屏维修、unitronics触摸屏维修、SUTRON触摸屏、Eisenmann触摸屏维修、UNIOP触摸屏维修、spn触摸屏维修、M2I触摸屏维修、NESLAB RPC触摸屏维修、STAHL触摸屏维修、PILZ触摸屏维修、QUICKPANEL触摸屏维修、REDLION触摸屏维修、BEIJER触摸屏维修、hitachi触摸屏维修、koyo触摸屏维修、rkc触摸屏维修、CONTEC触摸屏维修、idec触摸屏维修、KOMATSU触摸屏维修、YAMATAKE触摸屏维修、moeller触摸屏维修、patlite触摸屏维修、keba触摸屏维修、博世力士乐触摸屏维修、AB触摸屏维修、三洋触摸屏维修、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、ESA触摸屏维修、欧姆龙触摸屏维修、施耐德触摸屏维修、proface触摸屏维修、西门子触摸屏维修、B&R触摸屏维修、松下触摸屏维修、基恩士触摸屏维修、威纶通触摸屏维修、eview触摸屏维修、GARVENS触摸屏维修、WEINVIEW触摸屏维修

WEINVIEW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。

1) 故障显示

设计时可使每一个故障点均有信号表示。优点是直观便于检查,缺点是程序复杂且输出单元占用较多,投资较大;

设计时也可将所有故障点均由一个信号表示。优点是节约成本,减少了对输出单元的占有,缺点是具体故障回路不能直接判断出;

设计时还可将性质类似的一组故障点设成一个输出信号表示。

以上三种方案各有利弊,在条件允许、并且每个回路均很重要,要求必须快速准确判断出故障点时采用种方案较好;一般情况下采用第三种方案比较好,由于故障分类报警显示,就可直接判断出故障性质,知道会对设备或工业过程造成何种影响,可立即采取相应措施加以处理,同时再结合其它现象、因素、另一组或几组报警条件将具体故障点从此类中划分出来。整个PLC内部程序、外部输出点及接线增加不多,性能价格比较高。

(2) 输入、输出故障的排除

一般PLC均有LED指示灯可以帮助检查故障是否由外部设备引起。不论在模拟调试还是实际应用中,若系统某回路不能按照要求动作,首先应检查PLC输入开关电接触点是否可靠(一般可通过查看输入LED指示灯或直接测量输入端),若输入信号未能传到PLC,则应去检查输入对应的外部回路;若输入信号已经采集到,则再看PLC是否有相应输出指示,若没有,则是内部程序问题或输出LED指示灯问题;若输出信号已确信发出,则应去检查外部输出回路(从PLC输出往后检查)。

在输出回路中,由于短路或其它原因造成PLC输出点在内部粘滞,只需将其接线换至另一预留的空接线点上,同时修改相应程序,将原输出标号改为新地址号即可。

PLC虽然适合工业现场,使用中也应注意尽量避免直接震动和冲击、阳光直射、油雾、雨淋等;不要在有腐蚀性气体、灰尘过多、发热体附近应用;避免导电性杂物进入控制器。断路器合闸失灵是电气设备

运行中常见的故障，值班人员若处理不当，往往会拖延送电时间，造成大面积停电，给工农业生产造成重大的损失。

造成断路器合闸失灵的原因是多方面的。诸如合闸时操作方法不当，合闸母线电压质量达不到要求，控制回路断线以及机械故障等等，但归纳起来不外乎有两方面的原因：一是电气二次回路故障，一是开关和操作机构的机械故障。

当断路器出现拒合现象时，作为运行值班人员应能首先区分是电气二次回路故障还是操作机构的机械故障。区分二者的主要依据是看红、绿灯的指示，闪光变化情况以及合闸接触器和合闸铁芯的动作情况。

(1)当控制开关扭到“合闸”位置，红绿灯指示不发生变化，绿灯仍闪光而红灯不亮，合闸电流表无摆动，喇叭响，此种现象已说明操作机构没有动作，问题主要在电气二次回路上。合闸保险熔断或接触不良。

合闸母线电压太低，依据《高压断路器运行规程》要求，对于电磁机构操作的合闸电源，其合闸线圈通流时，端子电压不应低于额定电压的80%，高不得高于额定电压的110%，如果合闸母线电压太高或太低，均会造成断路器拒合。

合闸操作回路元件接触不良。例如，控制开关的接点，断路器的辅助开关触点，防跳继电器的触头接触不良，都会使合闸操作回路不通，从而使直流合闸接触器线圈不能带电吸合，启动合闸操作回路发生拒合现象。

如果操作回路中接线端子松动，或者合闸接触器线圈断线等等同样会造成二次回路不通而发生拒合现象。

(2)当控制开关扭到“合闸”位置，绿灯灭，红灯不亮，控制开关返回到“合闸后”的位置时，红、绿灯皆不亮，同时报出事故音响信号，此时说明开关根本没合上，可能是在操作时，操作保险熔断或接触不良。如果没有报出事故音响信号，合闸电流表指示有摆动，线路上也有负荷电流，并且机械分合指针指亦在“合”位，则说明开关已在“合闸”位置，此时应检查一下灯泡，灯座，操作保险以及断路器的常开辅助接点是否接触不良，如果出现上述情况，运行操作人员应将断路器断开消除故障后，再行合闸。

(3)当控制开关扭到“合闸”位置，绿灯灭后复亮或者闪光，合闸电流表有摆动，此种原因可能有两个方面：一是合闸电源电压太低，导致操作机构未能把开关提升杆提起，传动机构动作未完成；二是操作机构调整不当，如合闸铁芯超程或缓冲间隙不够，合闸铁芯顶杆调整不当等等。遇到此种情况，应请检修人员前往修理。

(4)当控制开关扭到“合闸”位置时，绿灯灭，红灯亮以后又灭，绿灯闪光，合闸电流表有摆动，此情况说明开关曾合上过，因机构的机械故障，维持机构未能使断路器保持在合闸位置，诸如：合闸支架坡度较大或没有复位；脱扣机构扣入尺寸不够；四连板机构未过死点；合闸电源电压过高等等。

(5)如果电磁操作机构在合闸时开关出现“跳跃”，此种现象多属开关常闭辅助接点打开过早；或是传动试验时，合闸次数过多，导致合闸线圈过热等原因而造成。

总之，只要我们在平时工作中细心观察，注意积累经验、养成勤动脑筋的好习惯，解决断路器拒合现象是非常容易的。