

西门子工控机PC647C屏幕撞坏破碎维修（恒税修复十年）

产品名称	西门子工控机PC647C屏幕撞坏破碎维修（恒税修复十年）
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1500.00/台
规格参数	品牌:西门子 型号:西门子工控机维修 产地:德国
公司地址	上海市松江区强业路951号
联系电话	021-51338978 13774208073

产品详情

西门子工控机PC647C屏幕撞坏破碎维修（恒税修复十年）；

西门子工控机碎屏维修方法：

首先检查各接线接口是否出现松动，然后检查串口及中断号是否有冲突，若有冲突，应调整资源，避开冲突。再检查人机界面表面是否出现裂缝，如有裂缝应及时更换。还需要检查人机界面表面是否有尘垢，若有，用软布进行清除。观察检查控制盒上的指示灯是否工作正常，正常时，指示灯为绿色，并且闪烁。

如果上面的部分均正常，可用替换法检查人机界面，先替换控制盒，再替换触摸屏，后替换主机。

西门子工控机PC647C屏幕撞坏破碎维修（恒税修复十年）；

西门子工控机主板维修方法

查板方法

1. 观察法：有无烧糊、线路烧断、起泡、板面断线、元器件明显损坏
2. 表测法：+5V、GND电阻是否是太小（在50欧姆以下）。
3. 通电检查：对明确已坏板，可略调高电压0.5 - 1V，开机后给有问题的芯片适当加热，从而让故障容易显现出来。
4. 逻辑笔检查：对重点怀疑的IC输入、输出、控制极各端检查信号有无、强弱。

5. 辨别各大工作区：大部分板都有区域上的明确分工，如：控制区（CPU）、时钟区（晶振）（分频）、电源供电区、输入输出端口区等。这对电路板的深入维修十分重要。

排错方法

1. 将怀疑的芯片，根据手册的指示，首先检查输入、输出端是否有信号（波型），如有入无出，再查IC的控制信号（时钟）等的有无，如有则此IC坏的可能性极大，无控制信号，追查到它的前一极，直到找到损坏的IC为止。

2. 找到的暂时不要从板上取下可选用同一型号。或程序内容相同的IC背在上面，开机观察是否好转，以确认该IC是否损坏。

3. 用切线、借跳线法寻找短路线：发现有的信线和地线、+5V或其它多个IC不应相连的脚短路，可切断该线再测量，判断是IC问题还是板面走线问题，或从其它IC上借用信号焊接到波型不对的IC上看现象画面是否变好，判断该IC的好坏。

4. 对照法：找一块相同内容的好电路板对照测量相应IC的引脚波型和其数来确认的IC是否损坏。

5. 用微机万能编程器（ALL - 03/07）（EXPRO - 80/100等）中的ICTEST软件测试IC。