

# KOYO触摸屏维修

产品名称	KOYO触摸屏维修
公司名称	广州腾鸣自动化控制设备有限公司
价格	100.00/件
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

KOYO触摸屏维修 有大量KOYO触摸屏配件以及二手设备销售。每个维修设备做到程序备份，带载测试视频给客户（确保维修设备维修好，区别其他公司）。

当天检查以及维修设备，节省客户时间。

广州腾鸣自动化控制设备有限公司

蓬莱 招远 潍坊 青州 昌邑 深圳 海阳 诸城 寿光 兖州 邹城 济南 哈尔滨 福州 北京 长春

西宁 海口 呼和浩特 西藏自治区 郑州 南昌 长沙 石家庄 重庆 恩平 湛江 菏泽 松岗

从化 韶关 市桥、 广州 珠海 汕头 增城 乐昌 澄海 台山 南雄 深圳 开平 佛山 江门

泰安 新泰 乐陵 乳山 日照 德州 滨州 鹤山 ，番禺、 杭州 乌鲁木齐 武汉  
钟村小塘，细滘工业区，禅城，

济南 青岛 滕州 东营 临沂 肥城 威海 胶南 莱西 枣庄 烟台 龙口 莱阳 莱州 成都 昆明 银川 太原

我们维修优势：

- 一、专修别人修不好的，如客户紧急，可更换配件当天修好。
- 二、配件齐全，维修不会丢失程序数据参数，维修有保障
- 三、全国各大城市均有维修点。

我司部分维修点：

广州番禺钟村屏山办事处

佛山顺德大良办事处

中山小榄办事处

江门鹤山办事处

LAUER触摸屏维修、BECKHOFF触摸屏维修、Resotec触摸屏维修、AUTOSPLICE触摸屏维修、unitronics触摸屏维修、SUTRON触摸屏、LASKA触摸屏维修、Cutler Hammer触摸屏维修、Eisenmann触摸屏维修、UNIOP触摸屏维修、NESLAB RPC触摸屏维修、spn触摸屏维修、M2I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、STAHL触摸屏维修、PILZ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、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、GARVENS触摸屏维修、MCGS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、博世力士乐触摸屏维修、AB触摸屏维修、三洋触摸屏维修、LS触摸屏维修、ANYTOUCH触摸屏维修、PHOENIX CONTACT触摸屏维修、TLINE触摸屏维修、MAHLO触摸屏维修、MEGMEET触摸屏维修、ScreenWorks触摸屏维修、seeds ware触摸屏维修、WAGO触摸屏维修、CTC触摸屏维修、honeywell触摸屏维修、bruderer触摸屏维修、PARKER触摸屏维修、GFRAN触摸屏维修

KOYO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。

缺相，是三相异步电动机常见的故障，也是容易“烧”电机的情况。

三相异步电动机，其工作原理是定子线圈通入三相平衡电压，则定子线圈会产生旋转磁场。

旋转磁场掠过转子导条，导条产生感生电流。

根据楞次定律，转子导条产生的磁场和定子线圈产生的磁场是相反的。

两个磁场相互排斥，转子运转。

因为转子的磁场是定子旋转磁场掠过转子导条产生的，所以，三相异步电动机的转子转速，永远达不到定子线圈旋转磁场的转速，也就是“异步”。

如果电动机在启动时缺相，那么电动机不会运行，只会发出“嗡嗡”声，操作人员会马上发现故障，停止启动，也就不会“烧毁”电动机。

如果在电动机运行的过程中突然缺相，电动机会继续旋转，但是转速变慢，转矩变小，电动机温升加大，就会烧毁电动机，而且，还不容易被发现。

所以，三相异步电动机在运行时，严禁缺相，发现缺相需要及时停机处理。

故障排除后电动机才能继续运行。（工控网）

缺相是造成三相电机故障的大原凶。

而在电动机的实际应用中我们使用广的热继电器对电机缺相保护也是无能为力，这是因为在缺相情况下电动机线圈电流增加很快，发热迅速，没等热继电器动作接触器释放时电动机的线圈绝缘已经降低

损坏或已经烧了。

造成缺相的常见原因有：

- 1，电源缺相，变压器熔丝断一相。
- 2，导线头松动或者断一根线。
- 3，接触器或者倒顺开关一触点烧蚀或接触不良

电动机缺相现象：

三相异步电动机缺相时，将无法启动。并伴有嗡嗡声。如果是运行中的电动机缺相，将振动加大，有异常声响，转速下降，电流增大，工作中的绕组温度迅速升高，短时间烧毁。

处理方法：

发现运转中电机运转无力，声音异常，温度升高，要迅速切断电源。查找是否由缺相造成。

切实加强电机的保护装置运用：

方法1，加装电机综合保护器。

2，加装相序和缺相保护器。

3，利用继电器制作保护电路。如果异步电动机定子绕组的线圈绝缘损坏，导体相互接触，便形成瞬间短路。一旦发生匝间短路，会出现以下一些现象：被短路的线圈中、将流过较大的环流（常达正常电流的2-10倍），使线圈严重发热；三相电流不平衡，电动机的转矩降低；产生杂音；短路严重时，电动机不能带负荷起动。

引起异步电动机定子绕组匝间短路的主要原因是：电源电压太高，绕组受潮，绝缘老化，线圈端部碰伤，绕制线圈时将绝缘擦破，线圈受振动而磨损，线圈组之间的接线套管未套好等。

查找短路点进行修复。如果短路匝数较少，而电动机又急需使用，可临时采用跳接办法，把短路线圈跳过不用，但应减轻电动机负载，并注意检查监视。如果故障点在槽内，对于单层绕组应更换损坏的线圈；对于双层绕组，可根据烧损程度，进行局部修理或更换绕组。高压电动机在水泥生产线上装机容量较大，且属于电感性负载，无功功率损耗很大，在高压电动机和电力变压器装机容量之比中，电动机的无功损耗占有无功损耗的70%左右，因此高压电动机的节能工作也必须视为大型水泥生产线重点管理工作之一。

1) 从高压电动机本身来说应选用功率因数高和机械效率高的产品，现在市场也出现了新型高效节能电动机，但是在低压电动机上应用的较多。高压电动机的铭牌中一般都标明功率因数为85%左右，功率因数低会造成很多问题，比如转差率增大、电动机过热等。电动机效率问题是不容忽视的，在计算电动机功率时必须将效率计算进去才能真实的反映电动机本身的输出功率。

2) 传统提高功率因数减少无功损耗的方法是安装电力补偿电容器，其投资少，见效快，维护简便。供电部门在对用户的用电考核中，专门考核用户的电网功率因数，对超过90%的用户给予奖励。电力电容器的安装，一种是集中式补偿，所有的电容器安装在专门设计的电容器室内，对配电室母排和线路进行补偿，便于管理、维护，但是对高压电动机本身无法补偿；第二种办法是机旁就地安装，直接与高压电

动机联接进行补偿，或者安装在电动机开关柜内。采用哪种方法需视具体情况而定。

高压电动机的节能工作迫在眉睫，选择可靠有效的节能设备不但能为企业节省巨大的经济开支，还能达到事半功倍的效果。高压电机智能节电系统以高压变频调速为基础，配套先进、jingque的现代控制系统，可使高压电机在优经济当量运行，降低能源损耗，提高电机效率。