

# 佛山LENZE工控机维修

产品名称	佛山LENZE工控机维修
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

佛山LENZE工控机维修，佛山LENZE工业电脑维修中心，顺德LENZE工控机维修中心，顺德LENZE工业电脑维修中心，南海LENZE工控机维修中心，南海LENZE工业电脑维修中心

佛山腾鸣自动化控制设备有限公司一直致力于工控产品维修，机电一体化设备维护，系统设计改造。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、变频器、直流调速器、称重传感器、流量计、PLC、触摸屏、伺服控制器、工控机、软启动器、UPS不间断电源等各种工业仪器。我们有大量工控产品配件，与合作客户长期维护服务，能快速维修客户故障，价格实惠。我们有大量二手PLC，直流调速器，变频器，伺服驱动器，变频器，触摸屏等工控产品出售，欢迎电询。

禅城区辖石湾、张槎、祖庙、南庄

顺德区:大良、容桂、龙江、乐从、北滘\杏坛、伦教、勒流、陈村、均安、

南海区:桂城、里水镇、九江镇、丹灶镇、大沥镇、狮山镇、西樵镇。

3个维修服务点

地址1：佛山广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号

地址2：肇庆市高新区（大旺工业园）

地址3：佛山顺德大良凤翔办事处

开发区萝岗维修办事处：

佛山南海禅城维修办事处：

黄埔区科学城维修办事处：

番禺区顺德大良凤翔维修办事处：

佛山市南海区海八路

佛山三水办事处

B&R工控机维修、siemens工控机维修、玛诺工控机维修、BECKHOFF工控机维修、HOMAG工控机维修、KHS工控机维修、beta masermike工控机维修、HEIDENHAIN工控机维修、kontron工控机维修、CONT EC工控机维修、康泰克工控机维修、national instruments工控机维修、NI工控机维修、NUM工控机维修、西门子工控机维修、MAHLO工控机维修、

LENZE工控机维修故障包括：打开计算机电源而计算机没有反应、加电后底板上的电源指示灯，亮一下就灭了，

无法加电、工控机加电后，电源工作正常，主板没有任何反应、开机后听见主板自检声但显示器上没有任何显示、开机后报警显示器上没有任何显示、开机后主板不能自检成功、开机后主板能正常工作

，BIOS检测到键盘部分，报告键盘出错、开机后其他部分工作正常，软驱的读盘灯一直常亮软驱不能使用、工控机装硬盘以前可以启动，安装硬盘后发现不能启动、鼠标、键盘均不能使用、开机后主板

工业自动化实质上就是让现代化的机器设备代替传统的人工化产业链，而自动化设备的运行离不开工控机，嵌入式工控一体机在日常工作中也会出现死机故障，常见的死机故障有哪些原因呢？

A、配件质量差。如CPU、内存条、显卡、硬盘等。如果配件质量差，机器在安装WIN98、NT4.0 SCO UNIX时，就会发现按以往的方式安装并不顺利，有的甚至无法安装。

B、地板接触不良。操作系统可以顺利安装，装好系统后，用户发现某些用户设备可能在系统中无法使用，串口、键盘不能用等，把主板换到其它机上即可。

C、主板本身故障。因主板本身元器件原因，可引起工控机主机启动后在BIOS自检时都不能完全通过，有的是IDE、FDD接口不行，导致系统读写有问题引起死机。

D、主机短则三、五天死机，长则三、四个月死机，这类问题难确定原因，单独测试主板或不在用户环境时都不会死机。这类问题与用户系统有关，甚至于现场布线、系统抗干扰能力相关。希望遇到这类问题，不要一味把责任推到工控机上，要引导用户从周边环境得来解决问题。一、通信协议不匹配

PLC 与上位机之间的通信需要使用相同的通信协议，如果协议不匹配，PLC 就无法接受上位机的指令。需要确保通信协议一致，并对通信协议进行正确的设置。

## 二. 通信口设置不正确

PLC 通常有多个通信口，需要确保选择了正确的通信口，并对通信口参数进行正确的设置。例如，通信

口的波特率、数据位数、奇偶校验等参数需要与上位机相匹配。

### 三. 硬件故障

如果 PLC 的通信口损坏或者 PLC

本身存在硬件故障，就会导致无法接受上位机的指令。需要进行硬件故障排查，修复或更换故障部件。

### 四. 通信线路故障

通信线路出现断开或短路等故障也会导致 PLC

无法接受上位机的指令。需要检查通信线路的连接状态，确保线路正常。

### 五. 程序逻辑错误

PLC 是通过编写程序来进行控制的，如果程序出现逻辑错误，可能会导致 PL

无法接受上位机的指令。需要检查程序逻辑，并进行修正。

以上是 PLC 不接受上位机指令可能的一些原因，具体问题需要根据实际情况进行排查。

如果 PLC 不接受上位机指令，可以按照以下步骤进行解决：

1. 排查通信线路：首先需要检查 PLC 和上位机之间的通信线路是否连接正常，通信线路是否损坏或发生短路等故障。可以用万用表测试线路是否通畅。

2. 检查通信协议和通信口参数：需要确保 PLC 和上位机使用的通信协议和通信口参数设置一致。可以参考设备手册或者厂家提供的文档。

3. 检查硬件故障：检查 PLC 的通信口是否损坏，如果对 PLC 的硬件进行过更换需要确认是否正确安装且是否与 PLC 本身兼容。如有必要可以更换硬件部件，或者找人员进行维修。

4. 检查 PLC 程序逻辑：如果前三个步骤都没有问题，需要检查 PLC 的程序逻辑是否正确，是否存在逻辑错误或代码 bug，需要仔细检查异常报警信息来判断。

5. 检查上位机程序：需要检查上位机编写的程序是否正确、版本是否匹配等。如果上位机网络状况不良

,也会导致PLC无法接受指令,这时可以检查网络环境及设置。