

禅城西门子触摸屏TP900维修

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 禅城西门子触摸屏TP900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

禅城西门子触摸屏维修 南庄Siemens触摸屏维修 石湾西门子触摸屏维修 张槎Siemens人机界面维修 祖庙西门子触摸屏维修

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、称重传感器、liuliang计、变频器、直流调速器、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，伺服驱动器，变频器，直流调速器，变频器，触摸屏等工控产品出售，欢迎电询。

禅城区辖3个街道、1个镇：祖庙街道、石湾街道、张槎街道、南庄镇。区人民政府驻祖庙街道大福南路。

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

番禺区顺德大良凤翔维修办事处：

佛山南海禅城维修办事处：

佛山市南海区海八路

佛山三水办事处

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、power panel触摸屏维修、telemecanique触摸屏维修、MCGS触摸屏维修、昆仑通泰触摸屏维修

西门子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。

五、电动机运行时响声不正常，有异响

故障原因

轴承磨损或油内有砂粒等异物；

转子铁芯松动；

轴承缺油；

电源电压过高或不平衡。

故障排除

更换轴承或清洗轴承；

检修转子铁芯；

加油；

检查并调整电源电压。

六、运行中电动机振动较大

故障原因

由于磨损轴承间隙过大；

气隙不均匀；

转子不平衡；

转轴弯曲；

联轴器（皮带轮）同轴度过低。

故障排除

检修轴承，必要时更换；

调整气隙，使之均匀；

校正转子动平衡；

校直转轴；

重新校正，使之符合规定。

七、轴承过热

1. 故障原因

滑脂过多或过少；

油质不好含有杂质；

轴承与轴颈或端盖配合不当（过松或过紧）；

轴承内孔偏心，与轴相擦；

电动机端盖或轴承盖未装平；

电动机与负载间联轴器未校正，或皮带过紧；

轴承间隙过大或过小；

电动机轴弯曲。

2. 故障排除

按规定加润滑脂（容积的 $\frac{1}{3}$ - $\frac{2}{3}$ ）；

更换清洁的润滑脂；

过松可用粘结剂修复，过紧应车，磨轴颈或端盖内孔，使之适合；

修理轴承盖，消除擦点；

重新装配；

重新校正，调整皮带张力；

更换新轴承；

校正电机轴或更换转子。

八、电动机过热甚至冒烟

故障原因

电源电压过高；

电源电压过低，电动机又带额定负载运行，电流过大使绕组发热；

修理拆除绕组时，采用热拆法不当，烧伤铁芯；

电动机过载或频繁启动；

电动机缺相，两相运行；

重绕后定于绕组浸漆不充分；

环境温度高电动机表面污垢多，或通风道堵塞；

故障排除

降低电源电压（如调整供电变压器分接头）；

提高电源电压或换粗供电导线；

检修铁芯，排除故障；

减载；按规定次数控制启动；

恢复三相运行；

采用二次浸漆及真空浸漆工艺；

清洗电动机，改善环境温度，采用降温措施；我们知道直线电机在生产和运作的时候难免出现故障，如果疏通故障不到位，那么就有可能导致电机直接被损坏，那什么原因会导致直线电机损坏呢？

一、通电后电动机不能转动，但无异响，也无异味和冒烟。

1. 故障原因

电源未通（至少两相未通）；

熔丝熔断（至少两相熔断）；

过流继电器调得过小；

控制设备接线错误。

2. 故障排除

检查电源回路开关，熔丝、接线盒处是否有断点，修复；

检查熔丝型号、熔断原因，换新熔丝；

调节继电器整定值与电动机配合；

改正接线。

二、通电后电动机不转有嗡嗡声

1. 故障原因

转子绕组有断路（一相断线）或电源一相失电；

绕组引出线始末端接错或绕组内部接反；

电源回路接点松动，接触电阻大；

电动机负载过大或转子卡住；

电源电压过低；

小型电动机装配太紧或轴承内油脂过硬；

轴承卡住。

2. 故障排除

查明断点予以修复；

检查绕组极性；判断绕组末端是否正确；

紧固松动的接线螺丝，用万用表判断各接头是否假接，予以修复；

减载或查出并消除机械故障；

检查是否把规定的面接法误接；是否由于电源导线过细使压降过大，予以纠正；

重新装配使之灵活；更换合格油脂；

修复轴承。

三、电动机起动困难，额定负载时，电动机转速低于额定转速较多

1. 故障原因

电源电压过低；

面接法电机误接；

转子开焊或断裂；

转子局部线圈错接、接反；

修复电机绕组时增加匝数过多；

电机过载。

2. 故障排除

测量电源电压，设法改善；

纠正接法；

检查开焊和断点并修复；

查出误接处，予以改正；

恢复正确匝数；

减载。

四、电动机空载电流不平衡，三相相差大

1. 故障原因

绕组首尾端接错；

电源电压不平衡；

绕组存在匝间短路、线圈反接等故障。

2. 故障排除

检查并纠正；

测量电源电压，设法消除不平衡；

消除绕组故障。