

江门PROFACE触摸屏AST3500维修

产品名称	江门PROFACE触摸屏AST3500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

江门PROFACE触摸屏AST3500维修 鹤山PROFACE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

PROFACE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。

无论哪类仪表出现故障,我们首先要了解该仪表所处安装位置的生产工艺状况及条件,了解该仪表本身的结构特点及性能;维修前要与工艺人员结合,分析判断出仪表故障的真正原因;同时还要了解该仪表是否伴有调节和连锁功能,维修过程中要尽可能保持工艺稳定。

主要来讲讲温度、压力、流量、液位现场仪表的故障分析。

温度

温度突然增大:此故障多为热电阻(热电偶)断路、接线端子松动、(补偿)导线断、温度失灵等原因引起,这时需要了解该温度所处的位置及接线布局,用万用表的电阻(毫伏)档在不同的位置分别测量几组数据就能很快找出原因。

温度突然减小:此故障多为热电偶或热电阻短路、导线短路及温度失灵引起。要从接线口、导线拐弯处等容易出故障的薄弱点入手,一一排查。现场温度升高,而总控指示不变,多为测量元件处有沸点较低的液体(水)所致。

温度出现大幅度波动或快速震荡：此时应主要检查工艺操作情况(参与调节的检查调节系统)。

压力

压力突然变小、变大或指示曲线无变化：此时应检查变送器引压系统，检查根部阀是否堵塞、引压管是否畅通、引压管内部是否有异常介质、排污丝堵及排污阀是否泄漏等。冬季介质冻也是常见现象。变送器本身故障可能性很小。

压力波动大：这种情况首先要与工艺人员结合，一般是由操作不当造成的。参与调节的参数要主要检查调节系统。

流量

流量指示值小：一般由以下原因造成：检测元件损坏(零点太低。);显示有问题;线路短路或断路;正压室堵或漏;系统压力低;参与调节的参数还要检查调节器、调节阀及电磁阀。

流量指示大：主要原因是负压室引压系统堵或漏。变送器需要调校的可能不大。

流量波动大：流量参数不参与调节的，一般为工艺原因;参与调节的，可检查调节器的PID参数;带隔离罐的参数，检查引压管内是否有气泡，正负压引压管内液体是否一样高。

液位

液位突然变大：主要检查变送器负压室引压系统是否堵、泄漏、集气、缺液等。灌液的具体方法是：按照停表顺序先停表;关闭正负压根部阀;打开正负压排污阀泄压;打开双室平衡容器灌液丝堵;打开正负压

室排污丝堵;此时液位指示大。关闭排污阀;关闭正负压室排污丝堵;用相同介质缓慢灌入双室平衡容器中，此时微开排污丝堵排气;直至灌满为止，此时打开正压室丝堵，变送器指示应回零位。然后按照投表顺序投用变送器。

液位突然变小：主要检查正压室引压系统是否堵、漏、集气、缺液、平衡阀是否关死等。检查引压系统是否畅通的具体方法是停变送器，开排污阀，检查排污情况(不能外泄的介质除外)。

总控室指示与现场液位不相符：首先判断是不是现场液位计故障，此时可以人为增大或降低液位，根据现场和总控指示情况具体分析问题原因(现场液位计根部阀关闭、堵塞、外漏易引起现场指示不准)。可以通过检查零点、量程、灌液来恢复液位正常。如果仍不正常，可通知工艺人员现场监护拆回变送器打压调校。

液位波动频繁：首先和工艺人员结合检查进料、出料情况，确定工艺状况正常后，可通过调整PID参数来稳定。具体方法是：调节阀投手动状态，先调整设定值与测量值一致，使液位波动平稳下来，再慢慢调整调节阀开度，使液位缓慢上升或下降，达到工艺要求，再调整设定值与测量值一致，待参数稳定后调节阀投自动。

总之，一旦发现仪表参数有些异常，首先与工艺人员结合，从工艺操作系统和现场仪表系统两方面入手，综合考虑，认真分析，特别要考虑被测参数和控制阀之间的关联，将故障分步分段判定，也就很容易找出问题所在，对症下药解决问题。