

# 广州三菱触摸屏故障维修

产品名称	广州三菱触摸屏故障维修
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

广州三菱触摸屏维修 番禺Mitsubishi触摸屏维修 从化三菱触摸屏维修中心  
花都Mitsubishi触摸屏维修 南沙三菱触摸屏维修 白云Mitsubishi触摸屏维修  
萝岗三菱触摸屏维修 有Mitsubishi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）。当天检查以及修好设备，节省客户时间。

广州腾鸣自动化控制设备有限公司，

越秀区、海珠区、荔湾区、天河区、白云区、黄埔区、花都区、番禺区、萝岗区、南沙区

从化市、增城市。

萝岗：夏港、东区、联和、萝岗、永和

花都：新华街道、新雅街道、秀全街道、花城街道、花山镇、赤坭镇、炭步镇、狮岭镇、梯面镇、花东镇，

白云：太和镇 钟落潭镇 江高镇 人和镇 三元里街

松洲街 景泰街 同德街 黄石街 棠景街

新市街 同和街 京溪街 永平街 金沙街

石井街 嘉禾街 均禾街

地址：广州市番禺区钟村镇105国道路段屏山七亩大街（新光高速汉溪长隆路口附近，距离顺德不到5公里）

腾鸣自动化公司地址处于105国道旁边，对于佛山，三水，高明，顺德，南海，中山，肇庆，珠海，江门等地的客户亲自送货上门检修，交通极其方便！欢迎广大新老客户莅临工维自动化指导工作！

街道办事处：桥南街、市桥街、镇：南村镇、沙湾镇、化龙镇、石碁镇、石楼镇、新造镇、。小谷围街、沙头街、东环街、大石街、洛浦街、大龙街、钟村街、石壁街、

不可质疑的五大优势：

- 一，免出差费，不收取任何出差服务费
- 二，维修报价制度规范（维修行业报价规范的倡议者、表率者）
- 三，无电气图纸资料也可维修
- 四，高校合作单位
- 五，行业协会副理事长单位

（不必犹豫顾虑，拿起电话给李工打个电话咨询交流一下吧。能不能修，修不修得了，维修时间要多久，维修费用大概多少，等等疑问，都将不再是疑问了）

（1、我司工程师上门检测不收取任何出差费。2、客户寄来或送来我司检测的设备，如若不同意维修报价，我司也不会收取任何检测费用）。

LAUER触摸屏维修、BECKHOFF触摸屏维修、Resotec触摸屏维修、AM2I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、MP277触摸屏维修、UTOSPLICE触摸屏维修、unitronics触摸屏维修、SUTRON触摸屏、Eisenmann触摸屏维修、UG430-SS4触摸屏维修、MONITOUCH触摸屏维修、V710C触摸屏维修、UNIOP触摸屏维修、spn触摸屏维修、LASKA触摸屏维修、Cutler Hammer触摸屏维修、GP2501-SC41-24V触摸屏维修、GP37W2-BG41-24V触摸屏维修、XBTG5230触摸屏维修、Telemecanique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、PANELVIEW PLUS 1000触摸屏维修、PANELVIEW 1000人机界面维修、PANELVIEW PLUS 1500触摸屏维修、PANELVIEW PLUS 600触摸屏维修、FANUC触摸屏维修、A13B-0196-B123发那科触摸屏维修KOMATSU触摸屏维修、p atlite触摸屏维修、keba触摸屏维修、博世力士乐触摸屏维修、YAMATAKE触摸屏维修、moeller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、西门子触摸屏维修、GARVENS触摸屏维修、MCGS触摸屏维修、niehoff触摸屏维修、GE FANUC触摸屏维修、ingersoll rand触摸屏维修、BANNER触摸屏维修、METTLER TOLEDO触摸屏维修、NT631C-ST153B-EV3触摸屏维修、DELTA触摸屏维修、GT1175-VNBA-C触摸屏维修、GT1275触摸屏维修、F940GOT-SWD-C触摸屏维修、PWS1711-STN触摸屏维修、PWS6600S-S触摸屏维修、PWS6A00T-P触摸屏维修、

Mitsubishi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。

维修实践中，经常会遇到环境因素导致CNC故障。这类故障往往因为发生不规律，难于捕捉确切的故障现象和发生条件，因而调查分析难度大。以下通过一个“S01 电源单元突入回路异常006B报警”的调查分析过程，初步探讨这类环境因素导致偶发故障的调查分析方法。

01故障现象

终客户报修立式加工中心正常运行过程中偶尔出现“S01 电源单元突入回路异常 006B.00 S1”报警，报警发生的时间、频率不固定。客户反应大概每天出现一次。报警发生后，重启CNC控制器，报警消失，机床可以正常运行。故障机床交机正常运行近半年后开始偶尔出现该故障，故障发生越来越频繁。

## 02调查过程

到达客户现场后，首先翻查报警记录，从中可以观察到6B报警近期每天发生一次。该报警发生时，除急停报警外没有其他NC报警伴随出现（见图1）。检查故障机床的基本配置，CNC控制器、伺服放大器、电机、编码器等都是常规型号，没有发现特殊配置。（见图2）。

image.png

检查机床基本情况。故障机床采用独立地棒接地，接线牢固（见图3），电气柜内清洁度正常，各处连线正常，线缆无破损，接头处无松动或接触不良（见图4），机床电源总开关接线处用接线端子紧固，无异常（见图5）。用万用表测量3相AC200V输入电压正常。

image.png

按照《MDS-EM EMH系列使用说明书》中的故障处置流程（见图6）逐步排查，确认电机和连接线缆油污附着情况正常。用兆欧表对所有电机的电源电缆U,V,W和地线间进行绝缘测试，未发现绝缘不良现象。

image.png

观察故障发生时该机床加工的工件（见图7）及加工过程，没有发现切削负载特别大的工序。故障发生的时间段内该机床没有更换过其他种类工件。

image.png

现场常规检查后，再次与客户相关人员交流故障发生时的情况，得知故障机床旁边的一台同品牌同型号机床也偶尔出现相同故障，但发生频率较低。根据以上情况初步判断三菱产品及机床本身没有问题，应该是外部电源供电质量不良导致故障发生。为了验证这一判断，决定采用数据记录仪监测外部电源，希望能够抓取到故障发生时的电压波形和数据。

这次使用的数据记录仪是rizhiMR 8880-21型（见图8）。该设备具有携带方便、操作简单、数据记录功能强等优点。缺点是只有4个通道，通道数较少。

image.png

具体接线方法是，CH1通道监测电抗器电源侧L1L2电压，CH2通道监测电抗器电源侧L1L3电压，CH3通道监测MDS-EM-SPV3-16080B放大器的直流母线电压。CH4通道监测MC端口对地的DC24V电压。6B报警发生时，这个电压会瞬间降为0V，可以作为记录触发条件。（见图9）

image.png

数据记录仪各通道设置参数见图10、图11。CH4通道的触发条件为电压下降到5V（见图12）。

image.png

image.png

image.png

数据记录仪连接测试正常后，监测故障机床正常运行一个工作日，未出现故障。各项监测指标正常：电抗器电源侧电压波形为正弦波。放大器的直流母线电压为DC300V。（见图13）

image.png

观察故障机床周围环境，发现同一电源通路中有两台大型卧式加工中心在故障调查期间没有运行。于是跟终客户协商，这两台大型卧加空运转。发现其中一台卧加的主轴、B轴运行时，对车间电网电压影响很大。尤其主轴加速时，电源电压波形异常（见图14-位置A），故障机床放大器直流母线电压下降到DC260V（见图14-位置B）。主轴加速完成后，电源电压波形和放大器直流母线电压数值恢复正常。（见图14-位置C、图14-位置D）

image.png

大型卧加运行约20分钟后，故障机床出现“S01 电源单元突入回路异常 006B.00 S1”报警。报警时的电源电压波形异常、放大器直流母线电压下降到DC260V（见图15）。

image.png

### 03调查结论

根据报警发生时捕捉到的波形图和数据，确认“S01 电源单元突入回路异常 006B.00 S1”报警发生的原因是外部电源供电质量不良。

协助客户进一步调查外部电源环境，发现大型卧加铭牌上标注的额定电源容量为98.81kVA，另一台卧加的额定电源容量为71 kVA。故障机床铭牌标注的电源容量为20kVA。在不考虑生产节拍的情况下，车间内所有设备所需的电源容量据估算不应小于290kVA。该车间所有设备使用一台专用变压器供电，该变压器的电源容量只有100kVA。因此当车间内的设备高负荷运转时，车间电网供电质量非常容易下降。后续客户自行更换容量更大的变压器，改善车间供电环境，该报警没有再发生。

反思这个案例的调查分析过程，我们可以得到一些启示：

### 1. 要熟练使用各种工具、仪器和软件，丰富故障调查的手段。

在这个案例中，同一品牌的两台机床同一时间段内出现相同报警，根据前期的常规检查和以往经验可以判断三菱产品没有问题，故障原因来源于外部环境。但是终客户认为只有这两台机床发生故障，其他品牌机床使用的老型号三菱系统没有类似故障，因此故障原因要不就是该品牌机床电路有问题，要不就是三菱的新型号产品品质有问题。用数据记录仪捕捉到故障发生时的波形和数据后，终客户也确认是自己车间环境有问题，开始积极协助调查，终找到了真正的故障源头。

除了常用的万用表、兆欧表外，对示波器、数据记录仪、电源分析仪、接地电阻测试仪等仪器也要能

够熟练使用。我司的新型号数控系统本身也具备多种监测、记录功能，要在维修实践中注意对这些功能善加运用。

### 2. 调查复杂故障时，尤其要注意一丝不苟的执行常规检查，认真记录基本信息。

在这个案例中，车间设备的额定电源容量总和远大于变压器容量，导致电源质量不稳定。事后看来应该很容易就能觉察到。但是因为种种因素，客户一开始对电源供电品质很有信心，调查人员也忽略了基本信息的调查核对，导致故障原因判断走了一些弯路。机床的运行环境包括机械、电气等很多方面。维修人员有时因为思维定势或时间紧迫，容易忽略细节。在面临复杂问题时，更要注意认真执行常规检查，认真调查记录基本信息。