

# 南海威纶通触摸屏维修

产品名称	南海威纶通触摸屏维修
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

南海威纶通触摸屏维修 桂城威纶通人机界面维修 大沥威纶通触摸屏维修  
丹灶威纶通触摸屏维修 平洲威纶通触摸屏维修 里水威纶通触摸屏维修  
狮山威纶通触摸屏维修 九江威纶通触摸屏维修

南海区辖1个街道(桂城街道)、6个镇(里水镇、九江镇、丹灶镇、大沥镇、狮山镇、西樵镇)。共67个村委会、182个居委会。政府驻桂城街道。

佛山腾鸣自动化控制设备有限公司，从事自动化设备、电气系统维修改造。

公司liuliang计维修,变频器维修,直流调速器维修,PLC维修,触摸屏维修,伺服控制器维修,工控机维修,软启动器维修,UPS不间断电源维修,人机界面维修,工业电脑维修,工控电脑维修,伺服放大器维修,伺服伺动器维修,维修触摸屏,维修变频器、等各种工业仪器。

3个维修服务点

地址1：佛山广州番禺区钟村镇屏山七亩大街3号

地址2：佛山桂城平洲办事处

地址3：科学城

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）

维修触摸屏品牌：

BECKHOFF触摸屏维修、LASKA触摸屏维修、unitronics触摸屏维修、SUTRON触摸屏、LAUER触摸屏维修、Resotec触摸屏维修、Eisenmann触摸屏维修、UNIOP触摸屏维修、NESLAB RPC触摸屏维修、STAHL触摸屏维修、spn触摸屏维修、M2I触摸屏维修、AUTOSPLICE触摸屏维修、Cutler Hammer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、rkc触摸屏维修、CONTEC触摸屏维修、hitachi触摸屏维修、moeller触摸屏维修、patlite触摸屏维修、keba触摸、koyo触摸屏维修、idec触摸屏维修屏维修、KOMATSU触摸屏维修、YAMATAKE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、施耐德触摸屏维修、proface触摸屏维修、ESA触摸屏维修、欧姆龙触摸屏维修、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、GARVENS触摸屏维修、eview触摸屏维修、WEINVIEW触摸屏维修

威纶通触摸屏维修常见故障：上电无显示，运行报警，触控板破裂，触摸玻璃，无法与电脑通讯，触摸无反应，上电黑屏，上电白屏等故障。

确定性故障是指控制系统主机中的硬件损坏或只要满足一定的条件，数控机床必然会发生故障。这一类故障现象在数控机床上为常见，但由于它具有一定的规律，因此也给维修带来了方便，确定性故障具有不可恢复性，故障一旦发生，如不对其进行维修处理，机床不会自动恢复正常。但只要找出发生故障的根本原因，维修完成后机床立即可以恢复正常。正确的使用与精心维护是杜绝或避免故障发生的重要措施。

## 2、随机性故障

随机性故障是指数控机床在工作过程中偶然发生的故障，此类故障的发生原因较隐蔽，很难找出其规律性，故常称之为“软故障”，随机性故障的原因分析与故障诊断比较困难，一般而言，故障的发生往往与部件的安装质量、参数的设定、元器件的品质、软件设计不完善、工作环境的影响等诸多因素有关。随机性故障有可恢复性，故障发生后，通过重新开机等措施，机床通常可恢复正常，但在运行过程中，又可能发生同样的故障。

加强数控系统的维护检查，确保电气箱的密封，可靠的安装、连接，正确的接地和屏蔽是减少、避免此类故障发生的重要措施。

## 二、数控机床常见的故障

## 1、主轴部件故障

由于使用调速电机，数控机床主轴箱结构比较简单，容易出现故障的部位是主轴内部的刀具自动夹紧机构、自动调速装置等。为保证在工作中或停电时刀夹不会自行松脱，刀具自动夹紧机构采用弹簧夹紧，并配行程开关发出夹紧或放松信号。若刀具夹紧后不能松开，则考虑调整松刀液压缸压力和行程开关装置，或调整碟形弹簧上的螺母，减小弹簧压合量。此外，主轴发热和主轴箱噪声问题也不容忽视，此时主要考虑清洗主轴箱，调整润滑油量，保证主轴箱清洁度和更换主轴轴承，修理或更换主轴箱齿轮等。

## 2、进给传动链故障

在数控机床进给传动系统中，普遍采用滚珠丝杠副、静压丝杠螺母副、滚动导轨、静压导轨和塑料导轨。所以进给传动链有故障，主要反映是运动质量下降。如：机械部件未运动到规定位置、运行中断、定位精度下降、反向间隙增大、爬行、轴承噪声变大(撞车后)等。

对于此类故障可以通过以下措施预防

(1) 提高传动精度 调节各运动副预紧力，调整松动环节，消除传动间隙，缩短传动链和在传动链中设置减速齿轮，也可提高传动精度。

(2) 高传动刚度 调节丝杠螺母副、支承部件的预紧力及合理选择丝杠本身尺寸，是提高传动刚度的有效措施。刚度不足还会导致工作台或拖板产生爬行和振动以及造成反向死区，影响传动准确性。

(3) 提高运动精度 在满足部件强度和刚度的前提下，尽可能减小运动部件的质量，减小旋转零件的直径和质量，以减小运动部件的惯性，提高运动精度。

(4) 导轨 滚动导轨对脏物比较敏感，必须要有良好的防护装置，而且滚动导轨的预紧力选择要恰当，过大会使牵引力显著增加。静压导轨应有一套过滤效果良好的供油系统。

### 3、自动换刀装置故障

自动换刀装置故障主要表现在：刀库运动故障、定位误差过大、机械手夹持刀柄不稳定、机械手运动误差较大等。故障严重时会造成换刀动作卡住，机床被迫停止工作。

#### 基本处理办法

(1) 刀库运动故障 若连接电机轴与蜗杆轴的联轴器松动或机械联接过紧等机械原因，会造成刀库不能转动，此时必须紧固联轴器上的螺钉。若刀库转动不到位，则属于电机转动故障或传动误差造成。若现刀套不能夹紧刀具，则需调整刀套上的调节螺钉，压紧弹簧，顶紧卡紧销。当出现刀套上/下不到位时，应检查拨叉位置或限位开关的安装与调整情况。

(2) 换刀机械手故障 若刀具夹不紧、掉刀，则调整卡紧爪弹簧，使其压力增大，或更换机械手卡紧销。若刀具夹紧后松不开，应调整松锁弹簧后的螺母，使大载荷不超过额定值。若刀具交换时掉刀，则属于换刀时主轴箱没有回到换刀点或换刀点漂移造成，应重新操作主轴箱，使其回到换刀位置，重新设定换刀点。

### 4、各轴运动位置行程开关压合故障

在数控机床上，为保证自动化工作的可靠性，采用了大量检测运动位置的行程开关。机床经过长期运行，运动部件的运动特性发生变化，行程开关压合装置的可靠性及行程开关本身品质特性的改变，对整机性能产生较大影响。一般要适时检查和更换行程开关，可消除因此类开关不良对机床的影响。

### 5、配套辅助装置故障

(1) 液压系统 液压泵应采用变量泵，以减少液压系统的发热。油箱内安装的过滤器，应定期用汽油或超声波振动清洗。常见故障主要是泵体磨损、裂纹和机械损伤，此时一般必须大修或更换零件。

(2) 气压系统 用于刀具或工件夹紧、安全防护门开关以及主轴锥孔吹屑的气压系统中，分水滤气器应定时放水，定期清洗，以保证气动元件中运动零件的灵敏性。阀心动作失灵、空气泄漏、气动元件损伤及动作失灵等故障均由润滑不良造成，故油雾器应定期清洗。此外，还应经常检查气动系统的密封性。