

# 广州AB触摸屏维修

产品名称	广州AB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

广州AB触摸屏维修 番禺罗克韦尔触摸屏维修 从化AB触摸屏维修中心 花都罗克韦尔触摸屏维修 南沙AB触摸屏维修 白云罗克韦尔触摸屏维修 萝岗AB触摸屏维修 有台达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，

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、Telemeccanique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、patlite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、

罗克韦尔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。

分析气液冲床气压不足原因：1、气源压力过低；2、油压表失灵，损坏；3、增压缸内泄压。

分析气液增压冲床气压不足原因：

- 1、气源压力过低。
- 2、油压表失灵，损坏。

### 3、增压缸内泄压。

相对以上原因的解决办法有：

#### 1、调大气源压力。

#### 2、更换新的油压表。1 伺服系统常见故障形式

##### 1.1超程

当进给运动超过由软件设定的软限位或由限位开关决定的硬限位时，就会发生超程报警，一般会在CRT上显示报警内容，一般的机床正方向超程，往反方向走，即可排除故障，解除超程。

##### 1.2过载

当进给运动的负载过大、参数设定错误、频繁正、反向运动以及进给传动链润滑状态不良时，均会引起过载的故障。此故障一般机床可以自行诊断出来，并在 CRT 显示屏上显示过载、过热或过电流报警。同时，在进给伺服模块上用指示灯或者数码管显示驱动单元过载、过电流等报警信息。

例如：在实际维修机床的时候，机床的其中的一个轴不能走动，驱动模块611UE会出现“608”的报警。

下面是电源模块，功率模块，驱动模块，电机的连接图，使我们对西门子数控系统有个初步的认识。

对于608报警，查看维修说明书是速度控制器长时间的输出处于极限（电流极限或转矩）。

其实大部分的情况是过载或过热报警，

首先你可以通过“SHIFT+SYSTEM”进入系统，“维修信息”“驱动器信息”“平滑后电流实际值”

在正常的加工中平滑后电流实际值一般处于3%到7%之间，大于这个值就会出现过热报警处理：

（1）机械部分能动，看电流是不是在机械动作的时候电流上升很快很大，如果是这样的话，就看机械部分是不是那里卡住或润滑不足等等情况。

（2）机械部分不能动，分两步处理：

a 把电机与机械部分脱开，点动电机看看有没有报警，如果没有报警就是机械部分卡死了。

b 把电机与机械部分脱开，如果还有报警就是伺服模块或电机上面出了问题。

想要区分是电机还是伺服模块之间谁有问题的方法是：把X轴电机的动力线与X轴信号反馈线接在Y轴的伺服模块的上面，Y接在X上面。点动看看问题转移了没有，问题转移了就是电机的问题。没有转移就是伺服模块出了问题。

### 1.3驱动原件无法识别

西门子611U是目前西门子常用的交流数字式伺服驱动系统，采用模块化安装方式，主轴与各伺服驱动单元共用电源。用于进给驱动的伺服驱动模块有单轴与双轴两种结构型式，带有PROFIBUS DP总线接口。

驱动器内部带有EEPROM（non-volatile data memory,非易失可擦写存储器），用于存储软件与用户数据，驱动器的调整，动态优化可以在WINDOWS环境下，通过SimoComU软件自动进行，安装、调整十分方便。

驱动器由整流电抗器（或伺服变压器）、电源模块、功率模块、611控制模块等组成；电源模块自成单元，功率模块、611控制模块、PROFIBUS DP总线接口模块组成轴驱动单元。各驱动器单元间共用611直流母线与控制线，并通过PROFIBUS DP总线，与SIEMENS 802D/810D/840D系统相连接，组成数控机床的伺服驱动系统。

例1：在实际维修机床的时候，611UE会出现“039”的报警。

查看报警说明：039 在识别功率部件时出错。

在039报警时，会出现039 20000的情况：是没有一个功率模块被识别。

处理方法是：把数控机床断电，把611U驱动模块与功率模块重新插拔就可以解决问题。

例2：在039报警时，会出现039 30000的情况：功率部件识别符不同与输入功率部件在这输入部件类型。

即611UE功率模块与驱动模块无法识别。

处理方法是：

按  $\square$  , P, 显示Axxxx(四位数字)按+/ $\square$  , 找到A0651按P进入,按+/ $\square$  , 将该值修改为4按P退出按+/ $\square$  , 找到A1106按P进入,将该值修改为6,退出。找到A0652,修改为1,并且等待其自动恢复为0同时按+和  $\square$  键,显示Bxxxx(四位数字)找到B0651,修改为4找到B1106,修改为6找到B0652,修改为1,并且等待其自动恢复为0按RESET(红色指示灯)重新启动,可以排除故障。

例3:在实际维修机床的时候,611U会出现“A1106”的报警。

查看报警说明:驱动器没有数据。需要重新装载数据。重新装载数据需要装SimoCom U软件,装好后,在“开始”键下,打开软件,

1. 用电缆将计算机与611UE的x471连接,

具体方法是:

注意:不能带电插拔!需要把机床电关了,再插拔!

2. 配置电机参数:

命名轴名 输入PROFIBUS总线地址 611U单轴模块 10 611U第二单轴模块 11 611U第三单轴模块 20  
611U第四单轴模块 21 611U双轴模块 12 611U第二双轴模块 13 I 设定电机型号 I 电机测量元件的设定 I  
直接测量系统的设定 储存参数

驱动器正确配置好后,611U的R/F红灯灭;液晶窗口显示:“A0831”,驱动器总线数据通讯生效。

机床重启后,即可正常工作。