

REDLION触摸屏维修 红狮触摸屏维修

产品名称	REDLION触摸屏维修 红狮触摸屏维修
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

REDLION触摸屏维修 有大量REDLION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）。

当天检查以及维修设备，节省客户时间。

广州腾鸣自动化控制设备有限公司

从化 韶关 市桥、 广州 珠海 汕头 增城 乐昌 澄海 台山 南雄 深圳 开平 佛山 江门

泰安 新泰 乐陵 乳山 日照 德州 滨州 鹤山 ，番禺、 杭州 乌鲁木齐 武汉
钟村小塘，细滘工业区，禅城，

济南青岛 滕州 东营 临沂 肥城 威海 胶南 莱西 枣庄 烟台 龙口 莱阳 莱州 成都 昆明 银川 太原

我们维修优势：

一、专修别人修不好的，如客户紧急，可更换配件当天修好。

二、配件齐全，维修不会丢失程序数据参数，维修有保障

三、全国各大城市均有维修点。

我司部分维修点：

广州番禺钟村屏山办事处

佛山顺德大良办事处

中山小榄办事处

LAUER触摸屏维修、BECKHOFF触摸屏维修、Resotec触摸屏维修、AUTOSPLICE触摸屏维修、unitronics触摸屏维修、SUTRON触摸屏、LASKA触摸屏维修、Cutler Hammer触摸屏维修、Eisenmann触摸屏维修、UNIOP触摸屏维修、NESLAB RPC触摸屏维修、spn触摸屏维修、M2I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、STAHL触摸屏维修、PILZ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、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、GARVENS触摸屏维修、MCGS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、博世力士乐触摸屏维修、AB触摸屏维修、三洋触摸屏维修、LS触摸屏维修、ANYTOUCH触摸屏维修、PHOENIX CONTACT触摸屏维修、TLINE触摸屏维修、MAHLO触摸屏维修、MEGMEET触摸屏维修、ScreenWorks触摸屏维修、seeds ware触摸屏维修、WAGO触摸屏维修、CTC触摸屏维修、honeywell触摸屏维修、bruderer触摸屏维修、PA RKER触摸屏维修、GFRAN触摸屏维修

REDLION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。

膨化机由冷却、安全、面粉及生产用水供给、挤压加热、挤出头等几部分组成。冷却系统有变频器控制冷却水的流量，一般在调节好后在生产过程中不再调节。安全系统主要由安全继电器控制，一些安全开关如护罩限位等接入安全继电器，安全继电器的输出送入PLC，一旦有安全开关动作立即停机并在HMI上报警。生产用水的供给由水泵完成，速度由变频器控制。面粉供给先由设备顶部的一台电机带动蛟龙再经过电磁阀控制的分配器将面粉送至两个供料斗，两个供料斗上斗装有重量传感器，当某一料斗中面粉重量超过设定值时，电磁阀控制的分配器则自动改为向另一料斗供料，若两料斗中面粉重量同时超过设定值则会暂停向料斗供料。面粉进入料斗后，由两台Baldor electric Co.生产的直流电机及控制器通过送料机构匀速将面粉送入腔体，送料设定通过PLC的模拟量输出点控制供给速度，供水和供面速度要根据不同产品并与主机配合。挤压和加热部分在一个狭长的腔体内完成，腔体内有两个螺杆，主电机带动螺杆旋转，将加入腔体的面粉和水混合挤压到腔体的中间挤出头处，通过调节主电机和加水加料的速度即可调节腔体内的压力。主电机是一台70KW的直流电机，直流控制器为英国C T公司生产的MENTOR系列直流电机控制器。腔体划分为五个单元，每个单元由一个温度传感器测量其温度，并有一个加热棒加热，为保证产品质量，要求其温度必须根据产品的不同保持在相应温度。挤出头处同样有加热棒和温度及压力传感器，为保证产品质量，对此处的温度压力根据不同产品也有严格要求。此处还有一个切刀，由电机带动，依据不同产品和主轴速度由变频器调节切刀速度。

2、膨化机控制系统中GE产品配置

一、控制系统的构成如图，膨化机的控制系统主要有PLC、触摸屏、执行机构、检测元件组成。计算机通过以太网PLC联机下载程序并监控设备的运行。触摸屏通过Modbus 485通讯协议与PLC进行通讯，时时显示设备的运行状态，并对设备进行启动、停止设定各个运行参数等操作。执行机构负责执行PLC的指令，具体执行相应的动作。检测元件将设备的状态、参数等送入PLC。此次改造保留了原来的检测及执行机构，并对其余部分进行了改造。

图 2 控制系统的构成

二、膨化机的自动及手动控制 1、手动操作 在触摸屏上打开图 3 所示的界面，按照工艺要求设定好各点温度设定值和加面斗的上下限，并按步骤 1 所需参数设定主轴速度、加水速度、加面速度、切刀速度等。然后打开图 4 所示界面，依次启动主轴、加水、加面、切刀等，待稳定后按步骤 2 参数要求逐步主轴速度、加水速度、加面速度、切刀速度等，如此反复再经过步骤 3、步骤 4 步骤 5，终达到工艺要求的技术参数。待生产结束时，首先按照步骤 4 的参数要求降低主轴速度、加水速度、加面速度、切刀速度等，然后依次按照步骤 3、步骤 2、步骤 1 的参数要求逐步降低主轴速度、加水速度、加面速度、切刀速度等，后重新回到图 3 所示的界面，依次关掉设备。

图 3 手动生产参数设定画面

图 4 设定生产操作画面

2、自动操作 手动操作繁琐、所需时间长、对操作人员的经验要求较高，所以，客户要求我们增加自动操作，并要求生产配方可存储，输入一次后在下次生产相同产品时只要将原配方调出使用即可，无需重新输入。

图 5 配方输入及存贮画面

为此，我们设计了相关的HMI画面和相关的程序。首先打开图 5 所示的自动生产界面，首先选择配方号，按照工艺要求输入相应的工艺参数，然后按存储键，CPU会根据配方号将当前的参数值送入相应的不同内存区域并保存起来，改变配方号，输入不同产品的工艺参数并按存储键。生产某种产品时，输入相应的配方号，按激活键，CPU会根据配方号将相应内存区域的参数值送入当前参数的存储区域并在界面上显示，按自动开始键，设备会在程序控制下逐步自动改变参数设置，终达到设定的生产参数值。生产结束时，按自动停止键，设备会在程序控制下逐步自动降低参数设置，后依次停止设备。

实施结果 该项目目前已全部完成，手动操作完全达到改造前的状态，新增自动操作大大方便了客户的操作并提高了生产效率，得到客户的肯定。本次改造项目的PLC、触摸屏等产品均采用GE智能平台的产品，感觉方便易用、性能可靠。特别是PLC的PID调节功能和工程量单位转换功能。PID调节简单方便，调节精度高，很好保证了膨化机生产过程中对温度的严格要求。在进行改成了单位转换时，只要改变硬件组态时的参数设置，无需在程序中做工程量单位的转换。

因此，我们相信GE智能平台的自动化产品能够在食品机械的改造和制造提供极好的解决方案。