

顺德SWISSLOG触摸屏维修

产品名称	顺德SWISSLOG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

顺德SWISSLOG触摸屏维修 容桂SWISSLOG人机界面维修，杏坛SWISSLOG触摸屏维修，勒流SWISSLOG人机界面维修，均安SWISSLOG触摸屏维修，三桂SWISSLOG人机界面维修

容桂 陈村 大良 勒流 杏坛 北窖 伦教 均安 乐从 龙江

佛山腾鸣自动化控制设备有限公司。

3个维修服务点

地址1：佛山顺德碧桂园

地址2：佛山顺德凤翔办事处

地址3：肇庆市高新区（大旺）

免出差费,高精技术,合作心态

佛山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,提供现场检测安川伺服维修服务（需协商差旅费用）。

腾鸣自动化公司地址处于105国道旁边,对于佛山,顺德,南海,三水,高明,中山,珠海,肇庆,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腾鸣自动化指导工作!

番禺区顺德碧桂园维修办事处：

佛山、禅城、三水、顺德、南海、陈村、伦教、大旺、高明

LAUER触摸屏维修、ESA触摸屏维修、GT1175-VNBA-C触摸屏维修、BECKHOFF触摸屏维修、unitronics触摸屏维修、FANUC触摸屏维修、A13B-0196-B123发那科触摸屏维修、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、patlite触摸屏维修、keba触摸屏维修、Resotec触摸屏维修、MCGS触摸屏维修、niehoff触摸屏维修、moeller触摸屏维修、AB触摸屏维修、AUTOSPLICE触摸屏维修、博世力士乐触摸屏维修、YAMAHA TAKE触摸屏维修、欧姆龙触摸屏维修、施耐德触摸屏维修、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、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、MP277触摸屏维修、LASKA触摸屏维修、Cutler Hammer触摸屏维修、GP2501-SC4 1-24V触摸屏维修、GP37W2-BG41-24V触摸屏维修、proface触摸屏维修、西门子触摸屏维修、XBTG5230触摸屏维修、Telemecanique触摸屏维修、NT631C-ST153B-EV3触摸屏维修、DELTA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、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、UG430-SS4触摸屏维修、MONITOUCH触摸屏维修、V710C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、MONFORTS触摸屏维修、SAIA-BURGESS触摸屏维修、SAIA PCD WEB PANEL MB触摸屏维修、TLINE触摸屏维修、SAIA PCD WEB PANEL MB触摸屏维修、UNIOP触摸屏维修、SWISSLOG触摸屏维修

SWISSLOG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。

一、因为硬件原因造成工控机“死机”原因分析：当工控机处理经PLC传送的现场信号过多时，工控机的CPU频率较低，内存又较小，无法同时识别、处理这么多的信号，使这些信号“撞车”，造成工控机“死机”。处理办法：因工控机主板内存条插槽所限，只能将内存扩充至64M。主要解决途径是降低工控机处理识别现场信号的频率，避免信号“撞车”。具体方案为：工控机通过PLC连接现场信号时，设定信号采样周期为2s以上，对变化不大的模拟量信号如温度等可设定10s以上。在WinCC编程过程中，将所有的模拟量信号采样周期设定2s以上后，工控机“死机”现象很少发生。

二、因为环境温度造成工控机“死机”

原因分析：工控机对环境温度比较敏感，夏季炎热，空调损坏时，工控机容易“死机”。

处理办法：将空调修好，降低工控机环境温度，保证工控机正常运行。

三、因为工控机内部散热不良造成工控机“死机”原因分析：工控机所处的环境较恶劣，除温度高外，灰尘也较大。当工控机内进入灰尘，各种板卡、CPU等电子元器件散热效果差，造成工控机“死机”。

处理办法：定期清除工控机内部灰尘，保持良好通风。四、检查CPU风扇和主机电源风扇原因分析：工控机的散热主要通过CPU风扇和电源风扇进行。当CPU风扇损坏时，CPU的温度升高，极易造成工控机“死机”。处理办法：经常检查工控机的风扇，及时更换损坏的风扇。中控室的工控机出厂时CPU只加装了散热片，没有风扇。后加装专用散热风扇，CPU的温度降低了近5℃。

五、经常清理临时产生的文件原因分析：工控机在运行时，会产生大量的临时文件如Temp文件，这些文件占用着硬盘和系统资源，影响工控机处理信息的速度。定期检查硬盘并删除临时性文件，提高工控机处理信息的速度。

六、经常维护系统原因分析：因编辑控制程序等原因，系统中加装了其它应用软件，太多的应用软件会让工控机的运行速度越来越慢。因此每隔一段时间，对工控机做一次全面的维护，点击“开始 程序 附件 系统工具 维护向导”，然后点击“确定”按钮即对工控机进行全面的维护，这样能使工控机保持佳状态。对硬盘好每隔1个月就做1次“硬盘碎片整理”，整理之后能加快程序运行速度。

七、由信息阻断造成工控机“死机”原因分析：中控室工控机(上位机)监视和控制S7-400PLC(下位机)，信息阻断时故障现象为：工控机画面上监控信号处出现“阴影”且信号数值都为零，上位机对下位机无法监视和控制。这种故障与上面提到的“死机”现象不一样。该故障原因是由信息阻断造成的，由

于下位机“死机”或传输信号网线和网卡发生故障,导致上位机接收不到信号引起,其实上位机并没有“死机”。这种故障在2001年11月初发生过,由于网线和网卡接触不良导致上位机对下位机无法监视和控制。处理办法:当上位机画面出现“阴影”时,首先检查下位机的工作状态,S7-400PLC的CPU模板上有各种错误指示灯,可根据指示灯的状态进行操作。如果PLC“死机”,用钥匙将PLC的CPU重新启动就能恢复正常。如果网线和网卡有问题,操作工应立即检查上、下位机的信号电缆插头有无接触不良,用手对各插头轻压或摆动,很有可能找出故障点。

八、建议工控机升级

目前,通过以上措施,工控机的“死机”次数大大减少。但是,由于上位机的硬件配置较低,软件操作和控制系统版本也较低,上位机的处理信息速度还较慢,建议升级工控机,增加CPU频率、内存容量和硬盘容量。这样能大幅度提高工控机处理信息的速度,避免工控机“死机”现象的发生。