

西门子福建省授权代理商

产品名称	西门子福建省授权代理商
公司名称	上海励玥自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市金山区张堰镇花贤路69号1幢A4619室
联系电话	18268618781

产品详情

继电器接触器控制系统经过长期的使用，已有一套能完成系统要求的控制功能并经过验证的控制电路图，而PLC控制的梯形图和继电器接触器控制电路图很相似，因此可以直接将经过验证的继电器接触器控制电路图转换成梯形图。主要步骤如下：

(1) 熟悉现有的继电器控制线路。

(2) 对照PLC的I/O端子接线图，将继电器电路图上的被控器件（如接触器线圈、指示灯、电磁阀等）换成接线图上对应的输出点的编号，将电路图上的输入装置（如传感器、按钮开关、行程开关等）触点都换成对应的输入点的编号。

(3) 将继电器电路图中的中间继电器、定时器，用PLC的辅助继电器、定时器来代替。

(4) 画出全部梯形图，并予以简化和修改。

这种方法对简单的控制系统是可行的，比较方便，但较复杂的控制电路，就不适用了。

【例1】图1为电动机Y/ 减压起动控制主电路和电气控制的原理图。

(1) 工作原理如下：按下启动按钮SB2,KM1、KM3、KT通电并自保，电动机接成Y型启动，2s后，KT动作，使KM3断电，KM2通电吸合，电动机接成 型运行。按下停止按钮SB1，电动机停止运行。

6ES7518-4AP00-0AB0	CPU 1518-4 PN/DP,3 MB 程序，10 MB 数据, 集成3PN,1DP
6ES7517-3AP00-0AB0	CPU 1517-3 PN/DP, 2MB程序，集成 2PN 接口，1 以太网接口，1DP 接口

		; 集成 2PN 接口, 1 以太网接口, 1DP 接口
6ES7516-2AM00-0AB0	6ES7516-2AM01-0AB0	CPU 1516-2 PN, 500KB 程序, 3MB 数据, 5M 集成数据接口
6ES7513-1AL00-0AB0	6ES7513-1AL01-0AB0	CPU 1513-1 PN : 300 KB 程序, 1.5 MB 数据; 40 ns; 集成 2PN 接口,
6ES7511-1AK00-0AB0	6ES7511-1AK01-0AB0	CPU 1511-1 PN : 150 KB 程序, 1 MB 数据; 60 ns; 集成 2PN 接口,
6ES7512-1DK00-0AB0	6ES7512-1DK01-0AB0	CPU 1512SP-1 PN, 200KB 程序, 1MB 数据
6ES7510-1DJ00-0AB0	6ES7510-1DJ01-0AB0	CPU 1510SP-1 PN, 100KB 程序, 750KB 数据
6ES7507-0RA00-0AB0		PS : 60 W, 额定输入电压 AC/DC 120/230 V
6ES7505-0RA00-0AB0		PS : 60 W, 额定输入电压 DC 24/48/60 V
6ES7505-0KA00-0AB0		PS : 25 W, 额定输入电压 DC 24 V
6ES7532-5HF00-0AB0		AQ 8 : 模拟输出模块, 8AQ, U/I, 高速
6ES7532-5NB00-0AB0		AQ 2: 模拟输出模块, 2 AQXU/I 标准型, 25mm, 包含前连接器
6ES7532-5HD00-0AB0		AQ 4 : 模拟输出模块, 4AQ, U/I
6ES7531-7NF10-0AB0		AI 8 : 模拟输入模块, 8AI, U/I, 高速
6ES7531-7QD00-0AB0		AI 4: 模拟输出模块: XU/I/RTD/TC ST, 25mm, 包含前连接器
6ES7531-7KF00-0AB0		AI 8 : 模拟输入模块, 8AI, U/I/RTD/TC

6ES7534-7QE00-0AB0	AI4/AQ2：模拟量输入/输出模块4AI,2AO,标准型,25mm 包含前连接器
6ES7523-1BL00-0AA0	DI/DQ 16X24CDV/16X24VDC/0.5A BA,包含前连接器.
6ES7522-5HF00-0AB0	DQ 8：数字输出模块，8DQ，继电器，230 V AC/ 5A
6ES7522-5FF00-0AB0	DQ 8：数字输出模块，8DQ，可控硅，230V AC/ 2A
6ES7522-1BL00-0AB0	DQ 32：数字输出模块，32DQ，晶体管，24 V DC/ 0.5A
6ES7522-1BH00-0AB0	DQ 16：数字输出模块，16DQ，晶体管，24 V DC/ 0.5A
6ES7522-1BF00-0AB0	DQ 8：数字输出模块，高性能8DQ，晶体管，24V DC/2A

随着变频技术和PLC控制技术的发展，工厂中的自动化生产线也越来越多，由于一些行业的生产工艺的要求或是由于生产车间和场地的特殊情况，要求一些生产线需要配置相应的物件提升装置。以前在工厂中经常看见一些升降机械，这些升降机械很多由工频电机直接带动运行，电气控制部分一般都很简单，多数采用人工手动控制或采用继电器控制方式。这些升降机械存在一些明显的问题，如启动停止和运行不平稳，升降运动过程动作不可靠，自动化程度不高，故障率较高，设备能耗高，无法应急运行，存在安全隐患等等。基于这些问题使得这些升降机械很难在工厂生产中发挥高效率的作用，同时也使得国内这些生产的升降机械无法与进口的自动化生产线配套使用，也无法根据实际的生产需要转换和调整升降机械的动作方式和工作顺序。应用西门子S7-200 PLC和西门子MM420变频器组成的升降电梯控制和驱动系统，可以完成对升降电梯自动运行的智能化控制和管理，可以根据生产线的实际生产需要和具体工艺

要求自动调整升降方向和速度快慢。也可以在变频器发生故障时自动将发生故障的电机切换到工频状态
应急工作，系统设有西门子TP170A触摸屏，可以向工作人员提示设备的状态和故障信息。整个系统自动
化程度高，应用范围广，可以在多个行业与国内外各型生产线配套使用。