

廊坊市西门子PLC模块代理商

产品名称	廊坊市西门子PLC模块代理商
公司名称	上海雷咙自动化有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:西门子 服务优势:售后支持
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号（枫泾经济小区）
联系电话	16651316981 16651316981

产品详情

上海雷咙自动化有限公司，廊坊市西门子PLC模块代理商，是中国西门子的合作伙伴，公司主要从事工业自动化产品的集成,销售和维修，是全国的自动化设备公司之一。公司坐落于中国一线城市上海市，我们真诚的希望在器件的销售和工程项目承接、系统开发上能和贵司开展多方面合作。以下是我司主要代理西门子产品，欢迎您来电来函咨询，我们将为您提供优惠的价格及快捷细致的服务！SIEMENS 可编程控制器

- 1、 SIMATIC S7 系列PLC : S7-200、 S7-1200、 S7-300、 S7-400、 ET-200
- 2、 逻辑控制模块 LOGO ! 230RC、 230RCO、 230RCL、 24RC、 24RCL等
- 3、 SITOP 直流电源 24V DC 1.3A、 2.5A、 3A、 5A、 10A、 20A、 40A可并联.
- 4、 HMI 触摸屏 TD200 TD400C K-TP OP177 TP177,MP277MP377,SIEMENS 交、直流传动装置
- 5、 交流变频器 MICROMASTER系列 : MM420、 MM430、 MM440、 G110、 G120.
- 6、 全数字直流调速装置 6RA23、 6RA24、 6RA28、 6RA70、 6SE70 系列
- 7、 SINUMERIK:801、 802S、 802D、 802DSL、 810D、 840D、 611U、 S120系统及伺服电机，力矩电机，直线电机，电缆，伺服驱动等备件销售。

廊坊市西门子PLC模块代理商，西门子PLC，西门子PLC模块，西门子代理商

在使用PLC的过程中，我们经常遇到输入点不足问题，如何妥善解决这个问题呢？简单的方法是通过扩展输入模块来做到这一点。但模块的价格是昂贵的，移动数千美元，和扩展是8，16或32点，如果你只缺

乏一个点，这不是太划算！?有没有更经济的解决方案呢?

根据实践中的摸索，我总结（z ngji é ）出两种解决（solve）PLC输入点不足问题办法

其一是把多个要输入的信号，先通过外部元件的逻辑组合，然后再接入到PLC的一个输入点上；其二是不需要增加任何元件，通过运用PLC内部的逻辑组合，把连接到输入端的开关变成双稳态开关，来实现我们节省输入点的目的。[西门子PLC](#)

可编程控制器是专门为工业环境应用而设计的数字操作电子系统。它使用一个可编程存储器，存储指令在其中执行逻辑操作，顺序控制，定时，计数和算术运算，控制各种类型的机械设备或过程的数字或模拟输入和输出。西门子PLC代理存储器是一种具有记忆功能的半导体电路。其功能是存储系统程序、用户程序、逻辑变量等信息。其中系统程序是控制PLC实现各种功能的程序，由PLC厂家编写，并固化到只读存储器（ROM）中，用户不能访问。

下面以工业（industry）控制（control）中常见到的电动机的启动（start）停止控制为例，具体来探讨这两种方案（f ng à n）的实现方法。西门子PLC代理存储器是一种具有记忆功能的半导体电路。其功能是存储系统程序、用户程序、逻辑变量等信息。其中系统程序是控制PLC实现各种功能的程序，由PLC厂家编写，并固化到只读存储器（ROM）中，用户不能访问。为了叙述的方便，我先做这样的假定：PLC系统采用西门子公司的S7-200系列；电动机启动按钮为SB1,定义号为I0.0；停止按钮为SB2，定义号为I0.1；控制电动机的接触器定义为KM1;控制接触器KM1的PLC输（sh ）出点定义为Q0.0。

方案1：启动、停止按钮SB1和SB2不是单独接到PLC的输入端，而是先把SB1与SB2进行串联再连接到输入模块，这样就节省了一个输入点。控制流程是这样的：按下启动按钮SB2，I0.0输入高电平，Q0.0有输出信号，带动接触器KM1吸合，启动电动机旋转，同时接触器的辅助触点吸合，维持I0.0的高电平，从而电动机的旋转得以保持；按下停止按钮SB1，I0.0变为低电平，Q0.0便由高电平变为低电平，从而使KM1失电，电动机停止旋转。

另外一种解决输入点不足的方法是通过软件来实现，这种方案的接线非常简单，直接把一个按钮连接到PLC输入端，我把它定义为I0.0,但按下这个按钮，可以启动电动机旋转；若再按下这个按钮，又可以使电动机停止，即这个按钮是双稳态的。我们来看它是如何实现的：按下按钮，I0.0为高电平，由于初始状态下M0.0是逻辑0，只有网络1中有电流流过，M0.1置位，从而在按钮释放后，Q0.0点输出，Q0.0激励KM1，使电动机旋转；同时M0.0变为逻辑1，为M0.1复位做好准备。如果此时再按下按钮，三合一母线加工机生产厂家，又只能使网络2中有电流流过，M0.1复位。它的复位使Q0.0失电，电动机停止，同时使M0.0复位，又为M0.1置位做好准备。再按下按钮，又会重复上述循环（continue）。这就是为什么我0。如果您按着按钮不释放，西门子PLC仍维持原来的状态不改变。以上两套方案都是切实可行的，具体采用哪一种，那还要根据您实际的使用条件来决定，切莫盲目套用。