

衢州西门子中国授权总代理商

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 衢州西门子中国授权总代理商 |
| 公司名称 | 浔之漫智控技术(上海)有限公司-西门子总代理商 |
| 价格 | .00/台 |
| 规格参数 | 品牌:西门子 型号:PLC模块 产地:德国 |
| 公司地址 | 上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢 |
| 联系电话 | 19542938937 19542938937 |

产品详情

衢州西门子中国授权总代理商 衢州西门子中国授权总代理商

西门子接头<连接器>一级代理商

三相异步电动机过载保护及报好PLC控制

程序设计

采用PLC控制的梯形图如图7-8所示。电动机的连续运转控制采用SET Y1指令，按下SB1，X1动合触点闭合，使Y1通电自锁，KM1得电，电动机运行。电动机的停车控制采用RST Y1指令，按下SB2，X2动合触点闭合或热继电器动作（X0动断触点闭合）均可使Y1失电，导致接触器KM1失电，电动机停车。

当电动机正常工作时，热继电器动断触点FR闭合，使得输入继电器X0线圈得电，因而X0动合触点闭合，X0动断触点断开。X0动合触点闭合，由于没有下降沿，不执行PLF M0，故Y0、T0线圈不能得电，处于断开状态；又因为X0动断触点断开，没有上升沿脉冲，不执行PLS M1指令，故Y2、M1线圈不能得电，处于断开状态。

当过载时，热继电器动断触点FR断开，使得输入继电器X0线圈失电，因而X0动合触点断开，X0动断触点闭合。X0动合触点断开瞬间，产生一个下降沿脉冲，PLF M0指令使M0线圈得电一个扫描周期，M0动合触点闭合一个扫描周期，使Y0、T0线圈同时得电，Y0线圈得电后，使Y0动合触点闭合自锁，接通报好灯。与此同时，X0动断触点闭合瞬间，产生一个上升沿脉冲，PLS M1指令使M1线圈得电一个扫描周期，M1动合触点闭合一个扫描周期，使Y2线圈得电，Y2线圈得电后，使Y2动合触点闭合自锁，接通报好铃，发出报好声音。当T0线圈得电10秒后，其动断触点T0断开，使Y0、T0、Y2同时失电，声光报好均停止。

2.4运行并调试程序

(1) 将梯形图程序输入到计算机。

(2) 对程序进行调试运行。

当X1为ON时，X0已置ON，观察Y1的动作情况；当X2为ON时，再观察Y1的动作情况。再将X1置ON，模拟热继电器动作，X0由ON改为OFF时，观察Y0、Y2的动作情况。西门子接头<连接器>一级代理商

PLC控制系统设计的一般步骤是什么？

设计PLC应用系统时，*是进行PLC应用系统的功能设计，即根据被控对象的功能和工艺要求，明确系统必须要做的工作和因此的条件。然后是进行PLC应用系统的功能分析，即通过分析系统功能，提出PLC控制系统的结构形式，控制信号的种类、数量，系统的规模、布局。较后根据系统分析的结果，具体的确定PLC的机型和系统的具体配置。

PLC控制系统设计可以按以下步骤进行。

1. 熟悉被控对象，**控制方案

分析被控对象的工艺过程及工作特点，了解被控对象机、电、液之间的配合，确定被控对象对PLC控制系统的控制要求。

2. 确定I/O设备 根据系统的控制要求，确定用户所需的输入(如按钮、行程开关、选择开关等)和输出设备(如接触器、电磁阀、信号指示灯等)由此确定PLC的I/O点数。

3. 选择PLC 选择时主要包括PLC机型、容量、I/O模块、电源的选择。

4. 分配PLC的I/O地址 根据生产设备现场需要，确定控制按钮，选择开关、接触器、电磁阀、信号指示灯等各种输入输出设备的型号、规格、数量；根据所选的PLC的型号列出输入/输出设备与PLC输入输出端子的对照表，以便绘制PLC外部I/O接线图和编制程序。

5. 设计软件及硬件进行PLC程序设计，进行控制柜(台)等硬件的设计及现场施工。由于程序与硬件设计可同时进行，因此，PLC控制系统的设计周期可大大缩短，而对于继电器系统必须先设计出全部的电气控制线路后才能进行施工设计。西门子接头<连接器>一级代理商

6. 联机调试 联机调试是指将模拟调试通过的程序进行在线统调。开始时，先不带上输出设备(接触器线圈、信号指示灯等负载)进行调试。利用编程器的监控功能，采分段调试的方法进行。各部分都调试正常后，再带上实际负载运行。如不符合要求，则对硬件和程序作调整。通常只需修改部分程序即可，全部调试完毕后，交付试运行。经过一段时间运行，如果工作正常、程序不需要修改则应将程序固化到EPROM中，以防程序丢失。

7. 整理技术文件 包括设计说明书、电气安装图、电气元件明细表及使用说明书等。

5. SIMATIC S7-400 PLC S7-400 PLC是用于中、**性能范围的可程序控制器。S7-400 PLC采用模块化无风扇的设计，可靠**，同时可以选用多种级别(功能逐步升级)的CPU，并配有多种通用功能的模板，这使用户能根据需要组合成不同的系统。当控制系统规模扩大或升级时，只要适当地增加一些模板，便能使用户升级和充分满足需要。步进电动机已成为除直流电动机和交流电动机以外的*三类电动机，传统电动机作为机电能量转换装置，在人类的生产和生活进入电气化过程中起着关键的作用。可是在人类社会进入自动化时代的今天，传统电动机的功能已不能满足工厂自动化和办公自动化等各种运动控制系统的要求。为适应这些要求，发展了一系列新的具备控制功能的电动机系统，其中较有自己特点，且应用十分广泛的一类便是步进电动机。步进电动机的发展与计算机工业密切相关。自从步进电动机在计算机外

围设备中取代小型直流电动机以后，使其设备的性能提高，很快地促进了步进电动机的发展。另一方面，微型计算机和数字控制技术的发展，又将作为数控系统执行部件的步进电动机推广应用到其他领域，如电加工机床、小功率机械加工机床、测量仪器、光学和医疗仪器以及包装机械等。任何一种产品成熟的过程，基本上都是规格品种逐步统一和简化的过程。现在，步进电动机的发展已归结为单段式结构的磁阻式、混合式和爪*结构的永磁式三类。爪*电机价格便宜，性能指标不高，混合式和磁阻式主要作为高分辨率电动机，由于混合式步进电动机具有控制功率小，运行平稳性较好而逐步处于主导地位。较典型的产品是二相8*50齿的电动机，步距角 $1.8^\circ / 0.9^\circ$ （全步/半步）；还有五相10*50齿和一些转子100齿的二相和五相步进电动机，五相电动机主要用于运行性能较高的场合。到目前，工业发达地区的磁阻式步进电动机已*少见[1]。步进电动机较大的生产国是日本，如日本伺服公司、东方公司、SANYO DENKI和MINEBEA及NPM公司等，特别是日本东方公司，无论是电动机性能和外观质量，还是生产手段，都堪称是世界上较好的。现在日本步进电动机年产量（含国外独资公司）近2亿台，德国也是世界上步进电动机生产大国。德国B.L.公司1994年五相混合式步进电动机期满后，推出了新的三相混合式步进电动机系列，为定子6*转子50齿结构，配套电流型驱动器，每转步数为200、400、1000、2000、4000、10000和20000，它具有通常的二相和五相步进电动机的分辨率，还可以在此基础上再10细分，分辨率提高10倍，这是一种很好的方案，充分运用了电流型驱动技术的功能，让三相电动机同时具有二相和五相电动机的性能。与此同时，日本伺服公司也推出了他们的三相混合式步进电动机。该公司阪正文博士研制了三种不同的永磁式三相步进电动机，即HB型（混合式）、RM性（定子和混合式相似，转子则同永磁式环形磁铁相似）和爪*PM型。将三相步进电动机同二相步进电动机进行比较后得出：PLC硬件组成--之I/O模块：0、电源模块1、*处理模块2、存储器模块3、输入/输出(I/O)模块输入/输出(I/O)模块是PLC与工业控制现场各类信号连接的部分，起着PLC与被控制对象间传递输入输出信号的作用。实际生产过程中产生的信号多种多样，信号电平各不相同，而PLC控制器**所能处理的信号只能是标准电平，因此必须通过I/O模块将这些信号转换成CPU能够接受和处理的标准电平信号。此外，外部执行元件如电磁阀、接触器、继电器等所需的控制信号电平也有差别，也必须通过输出模块将CPU输出的标准电平信号转换成这些执行元件所能接受的控制信号。输入输出模块即I/O接口电路，主要起传递信号的作用，具有电平转换与电气隔离作用。对输入接口电路其电气隔离作用通常由滤波电路及光电隔离耦合电路与组成。如何使用SFC65，SFC66，SFC67和SFC68进行通信？对于单向基本通信，使用系统功能SFC67(X_GET)从一个被动站读取数据，使用系统功能SFC68(X_PUT)将数据写入一个被动站(服务器)。这些块只有在主动站中才调用。对于一个双向基本通信，调用站中的系统功能SFC65(X_SEND)，在该站中想将数据发送到另一个主动站。在同样为主动的主动接收站中，数据将通过系统功能SFC66(X_RCV)记录。两种类型的基本通信中，每次块调用可以处理较多76字节的用户数据。对于S7-300 CPU，数据传送的数据一致性是8个字节，对于S7-400 CPU则是全长。如果连接到S7-200，必须考虑到S7-200只能用作一个被动站。17：什么是自由分配I/O地址？地址的自由分配意味着您可对每种模块(SM/FM/CP)自由的分配一个地址。地址分配在STEP 7里进行。先定义起始地址，该模块的其它地址以它为基准。自由分配地址的优点：因为模块之间没有地址间隙，就可以优化地使用可用地址空间。在创建标准软件时，分配地址过程中可以不考虑所涉及的S7-300的组态。西门子PLC本身带有高速脉冲计数器和高速脉冲发生器，其发出的频率较大为10KHz，能够满足步进电动机的要求。对PLC提出两个特性要求。一是在此应用的PLC较好是具有实时刷新技术的PLC，使输出信号的频率可以达到数千赫芝或高。其目的是使环形脉冲分配能有较高的分配速度，充分利用步进电机的速度响应能力，提高整个系统的*性。二是PLC本身的输出端口应该采用大功率晶体管，以满足步进电机各相绕组数十伏脉冲电压、数安培脉冲电流的驱动要求。步进电机的西门子PLC控制（1）图4-6 PLC直接驱动电机环形分配程序对步进电机各相绕组的通电顺序进行环形脉冲分配，从而控制接到步进电机三相绕组的48V直流电源的依次通、断，形成旋转磁场，使步进电机转动。步进电机的转动，由于步进电机是电感性负载，直流电阻很小，故接限流电阻以免脉冲电流过大损坏，当步进电机各相绕组的通电顺序按：...A—AB—B—BC—C—CA—A...导通断开时，步进电机正转。按A—AC—C—CB—B—BA—A...依次导通、断开时，步进电机反转，即步进电机可以按三相六拍工作。每当步进电机走一步，环形脉冲分配程序的步数减一，当步数减为零时，停止环形脉冲分配，等待下一次的脉冲输入。在DP从站或CPU315-2DP型主站里应该编程哪些“故障OBs”？在组态一个作为从站的CPU315-2DP站时，必须在STEP7程序中编程下列OB以便评估分布式I/O类型的错误信息：OB 82 诊断中断 OB、OB 86 子机架故障 OB、OB 122 I/O 访问出错1) 诊断OB82：如果一个支持诊断，并且已经对其释放了诊断中断的模块识别出一个错误，它既对进入事件也对外出的事件向CPU发出一个诊断中断的请求。操作系统然后调用OB82。在OB82

自己的局部变量里包含有有缺陷模块的逻辑基地址和 4 个字节的诊断数据。如果你还没有编程 OB82, 则 CPU 进入“停止”模式。你可以阻断或延迟诊断中断 OB, 并通过 SFC 39 - 42 重新释放它。2) 子机架故障OB86: 如果识别出一个 DP 主站系统或一个分布式 I/O 站有故障(既对进入事件也对外出的事件), 该 CPU 的操作系统就调用 OB 86。如果没有编程 OB 86 但出现了这样一个错误, CPU 就进入“停止”模式。你可以阻断或延迟 OB86 并通过 SFC 39 - 42 重新释放它。3) I/O 访问出错OB122: 当访问一个模块的数据时出错, 该CPU的操作系统就调用OB 122。比方说, CPU在存取一个单个模块的数据时识别出一个读错误, 那么操作系统就调用OB 122。该OB 122以与中断块有相同的**级类别运行。如果没有编程OB 122,那么CPU由“运行”模式改为“停止”模式。西门子PLC有带卡的, 有不带电池的; 也有带卡的, 带电池的。*5章逻辑控制编程的编写方法相当于一个opc, 它起连接上位机与下位机的作用。我们愿与各地朋友真诚合作, 共**的。S7系列PLC产品可分为微型PLC(如S7-200), 小规模性能要求的PLC(如S7-300)和中、要求的PLC(如S7-400)等。输出电压一般是直流输出, 但也有交流输出的。从**重庆索利亚电气设备有限公司、较容易实现的部分做起, 当然还要结合前面所讲的标准化和模块化, 并且满足精益生产的要求, 优化相应的生产流程, 一步一步循序推进, 且不可操之过急, 盲目跟风。各计划单列市、副省级省会城市和生产建设兵团工业和信息化主管部门**的试点**项目数量一般不*过4项。至于使用寿命得看产品各方面的配置了。保养编辑设备定期测试、调整(1)每半年或季度检查PLC柜中接线端子的连接情况, 若发现松动的地方及时重新固定连接; (2)对柜中给主机供电的电源每月重新测量工作电压; 设备定期清扫(1)每六个月或季度对PLC进行清扫, 切断给PLC供电的电源把电源机架、CPU主板及输入/输出板依次拆下, 进行吹扫、清扫后再依。例269. 外部故障引起电动机不转的故障维修2、根据实际工艺要求提高速度限幅值PLC返回数据E5后, 确认写入命令, 发送以下数据: (6)局部变量表7.2.2MPI协议2、装置启动的必要条件没有满足, 如抱闸电源3、西门子变频器制动的有关问题目前在广泛使用的主要有802、810、840等几种类型。指令框用来表示定时器、计数器或数学运算等附加指令。但中国在引进这些概念的时候都翻译成电子商务, 很多人对这两者的概念产生了混淆。1.需要控制的电机及变频器自身1)电机的*数。2.详细介绍: 2018年4月18-19日, 由重庆索利亚电气设备有限公司举办的《重庆索利亚电气设备有限公司聚焦数字化工厂——西门子生产研发基地参观考察活动*二期》在成都成功举办。用于路由选择的从站的DP接口必须设置为活动状态。能源管理集团为中国的电力公司提供所需的产品系列。3.硬件组态窗口中, 在路径"SIMATIC300>CP300>PROFIBUS>CP342-5"选中于您订货号和版本号对应的CP342-5, 插入到S7300站对应的槽位中, 注意如果您购买的是Version5.1, 而组态中只能够找到Version5.0, 您可以选用Version5.1替代Version5.0。一些厂家, 旁路延时, 靠外电路实现, 电路板功能少, 电器元件多、复杂, 故障多, 一拖三靠外电路实现。同时, 又赋予了模块电源规范性的包装。(3)高压软起动器的工作环境容易受到各种电磁干扰, 因此触发信号的传递必须安全可靠。硬件使用CP5611卡加上PROFIBUS或MPI电缆, S7-200CPU通信口上要使用带编程口的网络连接器。讨论: 是否需要用到中断(比如X轴发完脉冲产生中断, 此中断子程序再控制Y轴发脉冲, Y轴发完后产生中断, 此中断子程序再控制Z轴, Z轴发完后产生中断, 此中断子程序使各个轴回原点)控制部分的定位主要由位置控制部分与转速控制部分组成, 分别接PLC的I0.0 -I0.7口。

衢州西门子中国授权总代理商 衢州西门子中国授权总代理商