



助车间控制方面发挥越来越大的作用。在辅助车间应用广泛的PLC也并不会就此退出热工自动化的历史舞台，前所未有的竞争压力，将会促使PLC厂商在技术上向DCS标准靠拢，在价格上作出更大的努力。DCS和PLC市场竞争的结果，将会使用户获得更大的利益。DCS和PLC的控制处理能力一个PLC的控制器，往往能够处理几千个I/O点（\*多可达8000多个I/O）。怎么控制双电容单相电机的正反转？常用的2种控制方法：一是用倒顺开关二是用2个接触器。我们主要是看一下怎么用接触器控制，先看一下电机自带的接线图。接线图正转时：U2Z2连一起，U1V1连一起，两个点接火线零线反转时：Z2U1连一起，U2V1连一起，两个点接火线零线这个是主电路的实物接线，我们简单分析一下。正转接触器吸合时：接触器的进线端1和3与出线端2和4四个触点连一起接火线，也就等同于U1V1接火线。云段落】由于变频器能适应生产工艺的多方面要求，尤其是在工业自动化控制应用上，交流变频调速技术已经上升为工业自动化控制的主流。交流调速系统的性能已经可以和直流调速系统相匹敌，甚至可以超过直流系统。它采用的全数字控制方式，使信息处理能力大幅度地增强。同时它将实用经验和技巧不断地融入软件功能中，采用模拟控制方式无法实现的复杂控制在今天都已成为可能，使变频器的可靠性、可使用性、可维护性功能得以充实。由于变频有调速性能好、调速范围宽和运行效率高，使用操作方便，且宜于同其它设备接口等一系列优点，所以应用越来越广泛。向SMD48（双字）写入所希望的初始值（若写入0，则清除）。向SMD52（双字）写入所希望的预置值。为了捕获当前值（CV）等于预置值（PV）中断事件，编写中断子程序，并CV=PV中断事件（事件号13）调用该中断子程序。为了捕获外部复位事件，编写中断子程序，并外部复位中断事件（事件号15）调用该中断子程序。执行全局中断允许指令（ENI）来允许HSC1中断。9.执行HSC指令，使S7-200对HSC1编程。

[雅安音响吹风机.CEROHS认证公司](#)