

曲靖西门子PLC代理商

产品名称	曲靖西门子PLC代理商
公司名称	浔之漫智控技术-西门子PLC代理商
价格	666.00/件
规格参数	品牌:西门子 产品规格:模块式 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幢一层A区213室
联系电话	15221406036

产品详情

曲靖西门子PLC代理商

PC Access - 通过PC/PPI电缆通信

PC Access????PC/PPI???USB/PPI?RS-232/PPI????PPI???S7-200???

??????????

?PC Access????????????MicroWin????

?1. ??PC/PPI??????CP???MPI?PROFIBUS????????????????????Set PG/PC
Interface????????????CP?????????? ????2.??2. ??CP????????PLC??????????

??PLC????????????PLC??Properties????????PLC???????

?3. PLC???

由于轮齿主要为磨损失效，为使齿轮不致过小，故小齿轮不亦选用过多的齿数，一般可取 $z_1=17\sim 20$ 。

(2) 模数 由于齿轮的分度圆直径 d 可由其周长 $z p$ 确定，即 $d = z p / \pi$ 。为便于设计、计算、制造和检验，令 $p / \pi = m$ ， m 称为齿轮的模数，并已标准化。它是决定齿轮大小的主要参数。分度圆直径 $d = m Z$ ，所以 $m = d / z$ 。

(3) 压力角

即分度圆压力角，并规定其标准值为 $\alpha = 20^\circ$ 。它是决定齿轮齿廓形状的主要参数。分度圆直径 $d = m Z / \cos \alpha$ ，压力角 $r_b = r \cos \alpha = 1/2 m z \cos \alpha$ 在两齿轮节圆相切点 P 处，两齿廓曲线的公法线（即齿廓的受力方向）与两节圆的公切线（即 P 点处的瞬时运动方向）所夹的锐角称为压力角，也称啮合角。对单个齿轮即为齿形角。标准齿轮的压力角一般为 20° 。在某些场合也有采用 $\alpha = 14.5^\circ$ 、 15° 、 22.5° 及 25° 等情况。

(4) 齿顶高系数和顶隙系数— $h^* a$ 、 C^* 两齿轮啮合时，总是一个齿轮的齿顶进入另一个齿轮的齿根，为了防止热膨胀顶死和具有储成润滑油的空间，要求齿根高大于齿顶高。为此引入了齿顶高系数和顶隙系数。

正常齿： $h^* a = 1$ ； $C^* = 0.25$

短齿： $h^* a = 0.8$ ； $C^* = 0.3$ 一对相互啮合的齿轮，模数、压力角必须相等。标准齿轮的压力角（对单个齿轮而言即为齿形角）为 20° 。可以大批量加工廉价小齿轮。

7、磨齿机磨齿

可以加工精密母机上的齿轮。

8、压铸机铸齿

多数加工有色金属齿轮

如何学习西门子plc：1：多看书本2：多做实际操作（重要） 西门子的PLC以极高的性能价格，在国际市场占有很大的份额，在我国的各行各业得到广泛的应用。学习硬件如何组态，再从梯形图编程开始，进行简单的一行一行的编写，好装一个PLCSIM软件可以随时检测程序的效果，然后学着编写FC，FB，DB，找点step7的资料就可以照着学，基本上西门子上都可以下载到，等熟悉了以后可以尝试学学语句表的编程。编程有了一定基础，在学习通讯方面的知识，这样就可以与上位机软件比如西门子的wincc进行通讯，这也可以通过PLCSIM进行模拟仿真。

浅谈plc学习

的几个阶段一.PLC的概述和应用1、PLC逻辑阶段就是可以实现继电系统中的一般逻辑性设计，既然是继电系统所以电力拖动知识就是该阶段的基础。2、PLC循环处理过程3、PLC的工作原理 那么是不是就可以把原来的继电系统照搬呢？不行！二者的工作方式是不一样的。继电系统中的所有硬元素同一时态开始竞争的，而PLC中的所有软元素是通过PLC的CPU来进行扫描计算处理后计算出该时态的结果,这便是PLC的扫描循环工作方式。(随便找一本PLC的书都有介绍)重点：该阶段就是学习电力拖动，对应于PLC梯形图中的常开；常闭；线圈。可以完成简单的系统设计二．顺控阶段顺序控制在工业中的应用相当广泛

，例如一般性的自动机床它就是一个顺序控制过程。PLC设计当中能够实现顺控的有两种方法：
一PLC中的顺控指令如三菱STL；二起保停控制方式。不管哪种控制方式在设计开始我们要完成的是流程，它是系统构成的脉络主要有三个方面：一“步”二“活动步”三“转换条件”。重点：1.掌握系统脉络设计系统流程2.掌握“起保停”控制方式，把流程图转换成梯形图可以完成一般性的系统设计三.汇编阶段该阶段是本质上区别于继电控制系统，是继电控制系统无法实现的，也是提高PLC控制系统功能的

根！我之所以称之为汇编阶段，是因为它很相象于单片机的汇编语言

编程，例如单片机中的传送指令MOV，在PLC中的指令中也是一样的功能。这一阶段难度比较大，要学习计算机基础；第二要充分了解PLC的内部功能和资源；第三熟悉所有的指令的功能（不用死记硬背）。如果不了解计算机基础的话在学习指令和PLC内不资源的时候根本理解不了

，在设计上的思路和继电系统有很大区别例如：IO.0和IB0

一个是“位”也就是逻辑设计的“点”，第二个是“字节”在逻辑设计中没有涉及到。重点：1.

计算机基础2. PLC资源3. 指令功能4. 适应单片机的程序设计思维可以完成复杂的系统设计

四. 特殊阶段 特殊阶段就是对特殊功能的系统而言的，例如运动控制，PID温度控制，网络连接

等等。不同的PLC能实现的功能不一样，有些功能PLC内是集成的而有些是需要外加扩展的，那么就要根据不同的控制对象去选用了。掌握好该阶段是可以大大提高PLC的程序，但是还需掌握PLC以外的其他自动化知识，如同步，变频器等等。重点：1.了解系统构成需要2.合理选择扩展单元3.学习扩展单元使用方法可以完成特殊的系统设计该阶段的学习学要一定的实际条件才能完成五.网络阶段随着自动化技术的发展由PLC做下位机的应用也十分多见。该阶段组要学习是不同PLC的通信协议和一些通讯指令，如PLC通过编程口

控制变频器如西门子的USS协议与变频器

进行信息的交换。还有工业以太网和现场总线等如西门子的PROFIBUS;AS-i;等等。小行网络中MODBUS比较重要，例如通过PLC和变频器建立MODBUS协议来控制变频器。在网络中有些产品通讯协议非标准，这是就要用到自由通讯了，相当的灵活，但要一定的计算机网络基础