

西门子模块总代理商-陕西

产品名称	西门子模块总代理商-陕西
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

产品详情

设计依据：

利用西门子PLC高速脉冲输出通道发送的脉冲信号，实现对伺服驱动器的位置及速度控制

利用西门子PLC的高速计数通道实现外接编码器的位置反馈

以切刀轴作为主轴，进膜轴作为从动轴进行控制

利用色标传感器进行位置检测，西门子PLC经过位置判断，做简单的位置闭环控制

推导设计软件设计依据（一）补偿方法：

由于计算过程比较麻烦，这里不作详细说明。总之不同包装速度决定了不同的脉冲输出频率，把每次色标检测到的实际位置与理论位置进行对比，按实际位置与理论位置之差进行补偿，补偿按着位置差的千分之二进行。

实际的位置值是根据外接的编码器来实现的，在每次检测到色标的时候，记录实际值。每包装一包切刀旋转一周，编码器记录为0 - 360 度，一个周期后自动清零。

软件设计依据（二）象限判断：

由于此包装机属于经济型配置，伺服没有位置闭环控制，没有寻参功能。有鉴于此，软件中添加了示教功能：即在进行彩膜包装时，如果更换新的包装规格，要进行示教，把色标检测的位置值记录下来，作为后面包装过程中色标检测的判断依据（理论位置）。

在包装过程中每次色标检测的位置与理论位置的差值进行判断，如果差值大于180度，送膜电机进行**

****补偿，否则，送膜电机减速，进行延迟补偿。而参数设定就采用[西门子触摸屏](#)来完成。

由于示教时色标位置值（理论位置）是随机的，可以在0 - 360度的任意象限。因为要进行差值计算，涉及了正向*****还是延迟补偿的问题，所以要根据具体情况采用不同的计算公式

本包装机为枕式包装机经济型配置方案，不但可以进行定长包装，还可以进行色标包装，切割精度足够满足目前大多数食品加工厂家的要求，得到了广泛的使用。在激烈的市场竞争中，节约成本是很多制造商的选择。

（1）输入/输出继电器、内部辅助继电器、定时器、计数器等器件的触点可以多次重复使用，无需复杂的程序结构来减少触点的使用次数。

（2）梯形图每一行都是从左母线开始，线圈终止于右母线。触点不能放在线圈的右边，如下图所示

正确的电路 错误的电路

（3）除步进程序外，任何线圈、定时器、计数器、指令等不能直接与左母线相连。

（4）在程序中，不允许同一编号的线圈两次输出（双线圈输出）。下面的梯形图是不允许的。

（5）不允许出现桥式电路。

（6）程序的编写顺序应按自上而下、从左至右的方式编写。为了减少程序的执行步数，程序应为左大右小，上大下小。如：

符合上大下小的电路，共4步

符合左大右小的电路，共4步

（7）输入设备尽可能用常开触点

（8）PLC程序设计常用的经验设计法

在传统继电器 - 接触器控制图和PLC典型控制电路的基础上，依据积累的经验进行翻译、修改和完善，得到终的控制程序。

（9）常用的PLC典型控制电路

集成

基本面板可以连接到：

SIMATIC S7 控制器

非西门子控制器（应用于 DP 设备）

Allen Bradley (DF1)

Modicon Modbus RTU

Mitsubishi FX

Omron Hostlink/Multilink

非西门子控制器（PN 设备的非西门子驱动程序）

Allen Bradley 以太网/IP

Modicon Modbus TCP/IP

三菱 MC TCP/IP

注：

更多信息，请参阅“系统接口”部分。