长春西门子PLC模块代理商

产品名称	长春西门子PLC模块代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子PLC
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 用途:工业 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	18717946324 18717946324

产品详情

长春西门子PLC模块代理商

我公司主营西门子各系列PLC （S7-200 SMART S7-300 S7-400） 触摸屏 变频器 （MM系列 G120 G120C G110） 伺服 （V80 V60） 数控备件 （PCU50 NCU CCU 轴卡） 等 价格优势 产品为西门子原装正版产品 我公司售出的产品 按西门子标准质保 产品本身有质量问题 质保一年 公司秉承：以信待人 以诚待人 质量如生命 客户至上的经营理念 竭诚为您服务 您的肯定是我们大的动力 我们将期待与您长期持久的合作

西门子PLC的顺序控制设计法基本的思想是将系统的一个工作周期划分为若干个顺序相连的阶段，这些阶段称为步(Step)。顺序功能图（SFC）主要由步、有向连线、转换、转换条件和动作组成。

图1是运输带控制的示意图和输入、输出波形图，按了起动按钮I0.0，先启动1号运输带，延时6s后自动起动2号运输带。按了停止按钮I0.1后，先停2号运输带，5s后自动停1号运输带。图2是用S7-300的S7-Graph语言画出的顺序功能图。 运输带的工作过程被“ 自然"地划分为6s启动延时、双机运行、5s停机延时这3步（见图2中的S2~S4），此外还设置了一个等待启动的初始步S1，初始步用双线框表示。 当系统正处于某一步所在的阶段时，称该步为“ 活动步"。在监控时用绿色表示活动步。 各步右边的方框中是该步要完成的“ 动作"。动作中的R、S表示对Q4.0复位和置位，步S2中的D表示延时，但是不是使用定时器来延时。6s延时到时，M0.3变为1状态。
步S3中的N表示Q4.1为非存储型动作，S3为活动步时Q4.1为1状态，为不活动步时Q4.1为0状态。
相邻两步用有向连线连接。用有向连线上与有向连线垂直的短划线来表示转换。 使系统由当前步进入下一步的信号称为转换条件，例如起动按钮I0.0是由初始步转换到起动延时步的转换条件。S7-Graph用梯形图或功能块图来表示转换条件

例261．进线快速熔断器熔断的故障维修 故障现象：一台配套SIEMENS 8MC的卧式加工中心，在电网突然断电后开机，系统无法起动。分析与处理过程：经检查，该机床X轴伺服驱动器的进线快速熔断器

已经熔断。该机床的进给系统采用的是SIEMENS 6RA系列直流伺服驱动，对照驱动器检查伺服电动机和驱动装置，未发现任何元器件损坏和短路现象。检查机床机械部分工作亦正常，直接更换熔断器后，起动机床，恢复正常工作。分析原因是由于电网突然断电引起的偶发性故障。

例262．SIEMENS 8MC测量系统故障的维修 故障现象：一台配套SIEMENS 8MC的卧式加工中心，当X轴运动到某一位置时，液压电动机自动断开，且出现报警提示：Y轴测量系统故障。断电再通电，机床可以恢复正常工作，但X轴运动到某一位置附近，均可能出现同一故障。分析与处理过程：该机床为进口卧式加工中心，配套SIEMENS 8MC数控系统，SIEMENS 6RA系列直流伺服驱动。由于X轴移动时出现Y轴报警，为了验证系统的正确性，拨下了X轴测量反馈电缆试验，系统出现X轴测量系统故障报警，因此，可以排除系统误报警的原因。检查X轴在出现报警的位置及附近，发现它对Y轴测量系统(光栅)并无干涉与影响，且仅移动Y轴亦无报警，Y轴工作正常。再检查Y轴电动机电缆插头、光栅读数头和光栅尺状况，均未发现异常现象。考虑到该设备属大型加工中心，电缆较多，电柜与机床之间的电缆长度较长，且所有电缆均固定在电缆架上，随机床来回移动。根据上述分析，初步判断由于电缆的弯曲，导致局部断线的可能性较大。维修时有意将X轴运动到出现故障点位置，人为移动电缆线，仔细测量Y轴上每一根反馈信号线的连接情况，zui终发现其中一根信号线在电缆不断移动的过程中，偶尔出现开路现象；利用电缆内的备用线替代断线后，机床恢复正常。例263~例264．驱动器故障引起跟随误差超差报警维修 故障现象：某配套SIEMENS PRIMOS系统、6RA26**系列直流伺服驱动系统的数控滚齿机，开机后移动机床的Z轴，系统发生“ ERR22跟随误差超差"报警。