

武威市西门子代理商

产品名称	武威市西门子代理商
公司名称	上海署晓自动化科技有限公司
价格	222.00/件
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号
联系电话	15825707805 15825707805

产品详情

上海署晓自动化科技有限公司专销售西门子各系列产品；西门子PLC；S7-200S7-300 S7-400 S7-1200
触摸屏，变频器，6FC，6SNS120 V10 V60

V80伺服数控备件：原装进口电机，电线，电缆。西门子全新原装现货PLC；S7-200S7-300 S7-400 S7-1200
触摸屏，变频器，6FC，6SNS120 V10 V60 V80伺服数控备件：原装进口电机（1LA7、1LG4、1LA9、1LE1
），国产电机（1LG0，1LE0）大型电机（1LA8，1LA4，1PQ8）伺服电机（1PH，1PM，1FT，1FK，1FS
）西门子保内全新原装产品‘质保一年。一年内因产品质量问题免费更换新产品；不收取任何费。实体
公司，诚信经营，价格优势，品质保证，库存量大，现货供应！！采购西门子产品就选；上海署晓自动
化科技有限公司我们承诺七天内无理由退换！

西门子代理商，西门子一级代理商，上海西门子代理商，中国西门子总代理，西门子PLC代理商，西门
子变频器代理商，西门子触摸屏代理商

德国西门子石家庄PLC模块一级代理

在K-TP178micro触摸屏上设定主轴转速,为保证主轴有足够的扭矩,程序会选择主轴齿轮箱采用合适的档位
(两个数字量输出点驱动两只气缸动作),以保证电机能在1800r/min_2500 r/min之间运行.驱动器通过电机的
编码器反馈构成闭环控制,以提高运行精度.速度给定由PLC输出端口的PTO脉冲调制来驱动,同时编码器信
号由PLC的高速记数端口采集,用于实际速度的显示和在同步模式中的速度计算.运行时,主轴会按照一个
恒定的转速运行,可在K-TP178micro中设定刀具运行的进刀速度,进给量,及刀具的进刀次数.同步操作原理:
运行模型

软件构成:

- 1、把凸轮旋转一周360度分成24等份，平均每等份15度。运行时，利用CPU226CN的配方功能，把凸轮的
运行速度和圈数用编码器脉冲数的形式存入配方中，同时输入对应的系数，选择主轴齿轮箱的速比。2
- 2、把从轴（走刀和进刀）对应于主轴相对位置的旋转量用编码器脉冲数的形式也存入配方中，同时输入
对应的系数，齿轮箱速比为50：1。3、开机后，程序先把主轴、走刀和进刀，三个运行配方调入V存储

区，乘上他们各自的系数和速比后进行对比，结果分别送入三个驱动器速度给定的脉冲调制PTO区。4、一次走刀和进刀周期结束后，进入第二个循环周期，再次按三个运行配方中的第2条配方，把对应数值送入V存储区，重复步骤3的内容。在程序中共可设定60条配方条目。5、运行完所有的配方条目，把零件从棒料上切断，同是程序计数，进料驱动器运行，进入下一个零件的加工周期。如无料或数量达到，停机。

配方构成

主程序构成

结束语：新型号的S7-200CN PLC,指示执行速度更快,内存更大,增加了配方的功能,胜任车床对PLC的要求,也因为采用了S7-200CN的PLC,使车床加工零件的品种更多,更换程序更容易,也使对车床开发变得更加简单,更新速度更快.实际使用中,可以达到0.005mm精度,基本满足产品精度的要求.

西门子PLC在高压水除鳞系统中的应用一、系统概述 高压水除鳞系统是现代热轧钢生产工艺中，保证产品质量的环节。我厂生产的高压水除鳞设备主要由：泵站、循环阀组、高位水箱、过滤器装置、除鳞装置、辅助控制系统、热金属检测仪及电气控制系统等组成。

电气控制系统，它采用是西门子S7-300 PLC、西门子变频器、人机界面（简称MHI）装置 - 触摸屏等组成，采用可编程控制器PLC作为核心部件，其控制更为安全、可靠、方便、灵活，自动化程度更高。

二、系统结构与硬件配置 本系统是一个基于PROFIBUS现场总线的分布式控制系统。西门子ET200作为分站操作台通过PROFIBUS接口于主站通讯，人机界面（简称MHI）装置—触摸屏是通过MPI接口与PLC进行通讯。系统配置图如下：

触摸屏显示操作

CPU主站控制 ET200分站操作台

本系统硬件采用CPU 312C-2DP、分布式IO采用ET200M、数字输入模块、数字输出模块及模拟输入模块等。人机界面（简称MHI）装置 - 触摸屏采用 PWS 3261 TFT 10.4英寸触摸屏。