

福建泉州西门子触摸屏一级总代理

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 福建泉州西门子触摸屏一级总代理 |
| 公司名称 | 浔之漫智控技术（上海）有限公司 |
| 价格 | 99.00/件 |
| 规格参数 | 西门子一级代理商:西门子模块 西门子代理商:西门子一级代理 西门子总代理商:西门子PLC代理商 |
| 公司地址 | 广富林路4855弄88号3楼 |
| 联系电话 | 15618722057 15618722057 |

产品详情

福建泉州西门子触摸屏一级总代理

在工程设计中常常会遇到控制系统信号太多而PLC输入点不够用的情况，而增加硬件则需要追加投资。

如何利用现有设备处理尽可能多的数据点是一个值得我们探讨的问题。

（1）减少所需输入点数的方法

a.分组输入

自动程序与手动程序不会同时执行，可考虑把这两种信号叠加起来按照不同的控制状态要求分组输入PLC。

b.触点合并输入

如一个两地启动，三地停止的继电器—接触器控制。在该为PLC控制电路的时候，可将三地停止按钮串联接一个输入点，将两地启动按钮并联接一个输入点，这样所占用的输入点数大大减少。而实现的功能一样。

c.充分利用PLC的内部功能

利用转移指令在一个输入端上接一开关，作为手动/自动方式转换开关。

运用转移指令可将手动和自动操作加以区别。利用计数指令或者位移寄存器，也可利用交替输出指令实现单按钮的启动和停止。

(2) 减少所需输出点数的方法

a.通断状态相同的负载，在PLC的输出点功率允许的情况下可并联于同一输出端点，即一个输出端点带多个负载。

b.当有m个BCD码显示器显示PLC数据时候，可以使BCD显示器并联占用4个输出端点，即一个输出点带多个负载。

c.某些控制逻辑简单，而又不参加工作循环，或者在工作循环开始之前必须启动的电器可以不通过PLC控制。

通过软件和硬件的结合可以设计出各种输入/输出点的控制方案，这里介绍的仅起抛砖引玉的作用。希望

学员在实际工作中不断探索，积累更多的宝贵经验

S7-1200对V90 PN进行速度控制的两种方法

S7-1200系列PLC可以通过PROFINET 与V90 PN伺服驱动器搭配进行速度控制，PLC进行启停和速度给定，速度控制计算在V90驱动器中，实现的方法主要有以下两种：

方法一、PLC通过FB285 (SINA_SPEED) 功能块，V90使用1号标准报文，进行速度控制。
方法二、不使用任何程序块，利用报文的控制字和状态字通过编程进行控制，V90使用1号标准报文，使用这种方式需要对报文结构比较熟悉。

V90 PN配置要点

设置控制模式为"速度控制(S)" 配置标准通信报文1 V90在线后点击"设置PROFINET->配置网络"，设置V90的IP地址及设备名称：注意：设置的设备名称一定要与1200项目中配置的相同。参数保存后需重启驱动器才能生效。

方法一 使用标准报文1和SINA_SPEED功能块

V90 PN与PLC采用PROFINET RT通信方式并使用报文1，项目步骤如下：

1. 创建项目后，添加新设备S7-1200 PLC
2. 在网络视图添加V90 PN设备(使用GSD)
2. 建立V90 PN与PLC的网络连接，并分别设置S7-1200及V90 PN的IP地址及设备名称：
3. 在V90 PN的设备视图选择控制报文为标准报文1
4. 编写程序

在OB1中将DriveLib_S7_1200_1500中的SINA_Speed(FB285)功能块拖拽到编程网络中(此功能块只能与报文1配合使用)，进行速度控制：