

上海西门子伺服电机一级经销商

产品名称	上海西门子伺服电机一级经销商
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:全系列 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	15721261077 15721261077

产品详情

上海西门子伺服电机一级经销商

正常时，合上电源总开关QS1，位于7区的电压继电器KV的常开触点闭合，便可进行操作。

液压泵电动机M1的控制 其控制电路位于6区7区，启动过程为：按下SB2 KM1得电 M1启动；停止过程为：按下SB1 KM1失电 M1停转。运动过程中若M1过载，则FR1常闭触点分断，M1停转，起到过载保护作用。

砂轮电动机M2的控制 其控制电路位于8区9区，启动过程为：按下SB4 KM2得电 M2启动；停止过程为：按下SB3 KM2失电 M2停转。

冷却泵电动机控制 冷却泵电动机M3通过接触器KM2控制，因此M3与砂轮电动机M2是联动控制。按下SB4时M3与M2同时启动，按下SB3时M3与M2同时启动，按下SB3时M3与M2同时停止。FR2与FR3的常闭触点串联在KM2线圈回路中，M2、M3中任一台过载时，相应的热继电器动作，都将使KM2线圈失电，M2、M3同时停止。

砂轮升降电动机控制 其控制电路位于10区11区，采用点动控制。砂轮上升控制过程为：按下SB5 KM3得电 M4启动正转。当砂轮上升到预定位置时，松开SB5 KM3失电 M4停转。砂轮下降控制过程为：按下SB6 KM4得电 M4启动反转。当砂轮下降到预定位置时，松开SB6 KM4失电 M4停转。

（3）电磁吸盘控制电路分析

浔之漫智控技术（上海）有限公司（xzm-wqy-sqw）是中国西门子的合作伙伴，公司主要从事工业自动化产品的集成、销售和维修，是全国的自动化设备公司。公司坐落于中国城市上海市，我们真诚的希望在器件的销售和工程项目承接、系统开发上能和贵司开展多方面合作。以下是我司主要代理西门子产品，欢迎您来电来函咨询，我们将为您提供优惠的价格及快捷细致的服务！

上海西门子伺服电机一级经销商

是固定加工工件的一种夹具。它是利用通电线圈产生磁场的特性吸牢铁磁性材料的工件，便于磨削加工。电磁吸盘的内部装有凸起的磁极，磁极上绕有线圈。吸盘的面板也用钢板制成，在面板和磁极之间填有绝磁材料。当吸盘内的磁极线圈通以直流电时，磁极和面板之间形成两个磁极即N极和S极，当工件放在两个磁极中间时，使磁路构成闭合回路，因此就将工件牢固地吸住。

电磁吸盘的组成 工作电路包括整流、控制和保护三个部分。位于原理图中的12~18区。

整流部分由整流变压器T和桥式整流器VC组成，输出110V直流电压。

电磁吸盘充磁的控制过程 按下SB8 KM5得电（自锁） YH充磁。

电磁吸盘的退磁控制过程 工件加工完毕需取下时，先按下SB7，切断电磁吸盘的电源，但因为吸盘和工件都有剩磁，所以必须对吸盘和工件退磁。退磁控制过程为：按SB9 KM6得电 YH退磁，此时电磁吸盘线圈通入反方向的电流，以消除剩磁。由于去磁时间太长会使工件和吸盘反向磁化，因此去磁采用点动控制，松开SB9则去磁结束。

电磁吸盘是一个较大的电感，当线圈断电瞬间，将会在线圈中产生较大的自感电动势。为防止自感电动势太高而破坏线圈的绝缘，在线圈两端接有RC组成的放电回路，用来吸收线圈断电瞬间释放的磁场能量。

当电源电压不足或整流变压器发生故障时，吸盘的吸力可编程控制器简称PC（Programmable Controller），它经历了可编程矩阵控制器PMC（Programmable Matrix Controller）、可编程顺序控制器

上海西门子伺服电机一级经销商

电工委员会IEC（International Electrical Committee）颁布的PLC标准草案中对PLC做了如下定义：“PLC是一种专门为在工业环境下应用而设计的数字运算操作的电子装置。它采用可以编制程序的存储器，用来在其内部存储执行逻辑运算、顺序运算、计时、计数和算术运算等操作的指令，并能通过数字式或模拟式的输入和输出，控制各种类型的机械或生产过程。PLC及其有关的外围设备都应该按易于与工业控制系统形成一个整体，易于扩展其功能的原则而设计。”

PLC是在继电器控制技术和计算机技术的基础上开发出来的，并逐渐发展成为以微处理器为核心，将自动化技术、计算机技术、通信技术融为一体的新型工业控制装置。目前，PLC已被广泛应用于各种生产机械和生产过程的自动控制中，成为一种*重要、*普及、应用场合*多的工业控制装置，被公认为现代工业自动化的三大支柱（PLC、机器人、CAD/CAM）之一。

近年来，可编程控制器发展很快，几乎每年都推出不少新系列产品，其功能已远远超出了上述定义的范围。

4.1.2 PLC的产生与发展

在可编程控制器出现以前，在工业电气控制领域中，继电器控制占主导地位，应用广泛。但是继电器控制系统存在体积大、可靠性低、查找和排除故障困难等缺点，特别是其接线复杂、不易更改，对生产工艺变化的适应性差。

1968年美国通用汽车公司（GM）为了适应汽车型号不断更新、生产工艺不断变化的需要，实现小批量、多品种生产，希望能有一种新型工业控制器，它能做到尽可能减少重新设计和更换继电器控制系统及接

线，以降低成本，缩短周期，于是就设想将计算机功能强大、灵活、通用性好等优点与继电器控制系统简单易懂、价格便宜等优点结合起来，制成一种通用控制装置，而且这种装置采用面向控制过程、面向问题的“自然语言”进行编程，使不熟悉计算

并在通用汽车公司的自动装配线上试用，取得很好的效果。从此这项技术迅速发展起来。

早期的可编程控制器仅有逻辑运算、定时、计数等顺序控制功能，只是用来取代传统的继电器控制，通常称为可编程逻辑控制器（Programmable Logic Controller）。随着微电子技术和计算机技术的发展，20世纪70年代中期微处理器技术应用到PLC中，使PLC不仅具有逻辑控制功能，还增加了算术运算、数据传送和数据处理等功能。

20世纪80年代以后，随着大规模、超大规模集成电路等微电子技术的迅速发展，16位和32位微处理器应用于PLC中，使PLC得到迅速发展。PLC不仅控制功能增强，同时可靠性提高，功耗、体积减小，成本降低，编程和故障检测更加灵活方便，而且具有通信和联网、数据处理和图像显示等功能，使PLC真正成为具有逻辑控制、过程控制、运动控制、数据处理、联网通信等功能的名副其实的多功能控制器。

自从第一台PLC出现以后，日本、德国、法国等也相继开始研制PLC，PLC得到了迅速的发展。目前，世界上有200多家PLC厂商，400多种PLC产品，按地域可分成美国、欧洲和日本等三个流派产品，各流派PLC产品都各具特色，如日本主要发展中小型PLC，其小型PLC性能先进、结构紧凑、价格便宜，在世界市场上占有重要地位。主要的PLC生产厂家主要有美国的A-B（Allen-Bradly）公司、GE（General Electric）公司，日本的三菱电机（Mitsubishi Electric）公司、欧姆龙（OMRON）公司、松下（Panasonic）公司，德国的西门子（SIEMENS）公