

西门子惠州变频器授权代理

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 西门子惠州变频器授权代理 |
| 公司名称 | 浔之漫智控技术（上海）有限公司 |
| 价格 | 99.00/台 |
| 规格参数 | 西门子模块代理商:西门子授权代理商 西门子一级代理:西门子触摸屏 西门子代理商:西门子代理商 |
| 公司地址 | 广富林路4855弄88号3楼 |
| 联系电话 | 15618722057 15618722057 |

产品详情

一、引言在砂带生产线中，其前道工序要求对坯布进行处理，其表面突起的纤维。坯布与胶辊与保持一定距离的间隙，在0.2-0.6mm间。在坯布之前有检测布缝的电容式传感器。当有布连接缝接近时，要求与坯布迅速打开一段距离，约40-60mm间。原采用气缸打开、关闭。由于气缸固有特性，使控制效果不。我方通过步进电机驱动胶辊，进行间隙达到效果。二、构成坯布需要两面处理，上下两面同时刮除突起的纤维。有两个与两个胶轴配合构成两个工作轴，分别为A、B轴。每轴两端分别有一台步进电机，A机与B机。图下：工艺流程示意图每台步进电机都有一台驱动器，共四台驱动器，驱动器由PLC控制。电机输出轴经减速机输出给胶辊。由于绝大多数PLC只有两个高速输出口，可控制两台步进电机驱动器。也可采用一台主机加高速定位模块完成对四台电机的控制，但定位模块成本比较高。本采用了两台台达DVP14ES型PLC。台达DVP系列PLC输入输为8入/6出。由于价格合理，本采用2台主机，仍比其它品牌机型加定位模块，并且输入、出量配置也较合理。一台PLC的高速脉冲Y0、Y1控制2台步进驱动器的运行速度，其Y4、Y5分别控制步进驱动器的运转方向，步进电机驱动器要求输入速度及方向。三、工作原理3.1与胶辊平行。由于某原因，可能与胶辊不平行，也就是一个轴左右两边与间隙大小不一致。可以工作轴中的一台电机，使其上升或下降使与胶辊平行。平行后即可使本胶辊投入正常使用。在人机界面上设计有控制A轴A机和B轴A机的手动按钮。间隙由塞尺测量。3.2工作间隙的。在投入自动使用前，必须对间隙进行。在界面上有两种可以实现。一种是点动控制，另一种是设定运行数据进行控制。点动控制适用于在不知道胶辊与间隙时的初次调节间隙。首先用点动控制使胶辊与间隙为零，即调零。然后再人机界面上设定打开间隙量。当改变坯布品种时，只需根据两种坯布厚度差别，设定要改变的间隙量即可。3.3人机界面的设计。一台人机界面通过RS485通讯线与2台PLC相连。在人机界面程序设计中

，可以利用PWS提供的宏指令，一个按钮控制两个PLC的中间继电器M20，即自动按钮。当M20为ON时，两个PLC的工作状态为自动。人机界面上还可以设定自动运行时打开间隙。分别有两个数值输入按钮，写进两台PLC，经过数据变换，作为步进电机控制器的脉冲输出量。调零工作完成后，工作间隙，然后使M20置为ON，投入自动运行。3.4 步进电机驱动器的设置。步进电机驱动器的细分设置为0.72，即PLC输出给步进电机驱动器每500个脉冲，步进电机输出轴一周。细分值与PLC的高速输出命令相配合。细分过大时电机因负载大而失步，细分太小时，在自动运行时，打开距离不够而使布缝被刮断。控制图四.应用效果及问题经过一段时间的运行，证明运行正常，达到了设计要求。在程序设计中，利用高速输出命令PLSY时，电机在加速时失步，造成控制不稳，后来改为用PLSR命令。利用PLSR命令时，必须设置好加减速时间。改为PLSR命令后，运行可靠。由于采用两台PLC，其控制对象工况一样，两台PLC程序一样，程序调试简便。

PLC与人机界面，设备维修效率 胡波,PLC,人机界面,塑料机械,橡胶机械,印刷机械

现今工业化生产中使用的大型自动化机台，很多都使用到大型的PLC模组，人机界面，以及众多的输入输出装置（传感器，电磁阀，伺服电机等）；自动化程度也越来越高，与此同时出现的设备故障的种类也越来越多，难度也越来越高，这就要求我们不断设备维修技术人员的能力。然而，我们不可能要求每个技术员都能熟练查看PLC程序，能阅读英文手册，能跟据简单的提示就能迅速判断问题所在，也不能做到设备工程师时时在线……。所以，假如我们是设备设计人员或是对设备进行，这时我们就可以做很多改进来使我们的机台更加便于操作，故障检修，使小故障由作业人员就能自己排除，大故障技术员能方便查找问题原因，少走弯路。在此文中，本人以OMRON CS系列PLC，以及HAKKO V7系列人机界面（屏）为例，来介绍一些PLC程序，以及屏画面的方案实现机台更人性化，设备维修效率，当机时间。

1：屏画面中导入机械机构图及电气分布图：现在很多屏产品都支持将CAD等绘制的图纸直接导入到画面之中，所以我们在设计机台软体时可以在画面中机台状态图，并将各种传感器，仪表的I/O点以指示灯的形式在屏幕上反映出来（如下图1所示），这样设备故障发生在某些输入输出装置上时，我们可以很容易在屏幕上观察其状态，而不需要接入程序中监控，或是到处查找图纸，使用仪表测量了！