

镇江市西门子PLC模块一级代理商

产品名称	镇江市西门子PLC模块一级代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司总部
价格	2900.00/台
规格参数	品牌:西门子 货期:现货 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	15021292620 15021292620

产品详情

镇江市西门子PLC模块一级代理商镇江市西门子PLC模块一级代理商镇江市西门子PLC模块一级代理商镇江市西门子PLC模块一级代理商

布线有什么规律？

一般宜采取从线路末端开始向线路端头方向施工的方法。具体的说，即先从末端的灯头或插座开始布线，使沿线各导线向配电箱、配电盘处汇集。这样做的好处在于能方便清理归接各用电器具的回路，避免归接入配电箱（盘）时产生混乱和遗漏，同时，也能方便在穿线或入电箱时预留出适当长度的导线，减少电线的损耗率。

1、制作线管吊杆

敷设线管可根据地形采用不同的吊件或吊杆来固定线管。如线管是沿墙体或楼底表面敷设，可采用成品吊件（管码）直接固定在墙体或楼底面上；如线管是悬挂式敷设，则要用吊杆来固定。吊杆一般用角铁制作，吊杆形状可根据承吊线管形式及数量制成T型、I型、型。T型吊杆供线管作垂直排列吊装，I型供数量不多的线管作水平排列吊装之用，型供较多数量的管线作水平排列吊装之用。

6ES7212-1AB23-0XB8	S7-200CN CPU222,DC/DC/DC,8输入/6输出
6ES7212-1BB23-0XB8	S7-200CN CPU222,AC/DC/Rly,8输入/6输出
6ES7214-1AD23-0XB8	S7-200CN CPU224,DC/DC/DC,14输入/10输出
6ES7214-1BD23-0XB8	S7-200CN CPU224,AC/DC/Rly,14输入/10输出
6ES7214-2AD23-0XB8	S7-200CN CPU224XP,DC/DC/DC,14输入/10输出,集成2AI/1AO
6ES7214-2AS23-0XB8	S7-200CN CPU224XPsi,DC/DC/DC,14输入/10输出,集成2AI/1AO

6ES7214-2BD23-0XB8	S7-200CN CPU224XP,AC/DC/Rly,14输入/10输出(NPN输出),集成2AI/1AO
6ES7216-2AD23-0XB8	S7-200CN CPU226,DC/DC/DC,24输入/16输出
6ES7216-2BD23-0XB8	S7-200CN CPU226,AC/DC/Rly,24输入/16输出

2、线管的裁、弯和套丝

a.裁管

一条线管定尺为4m，裁管时要“先长后短”，即先裁长尺寸的线管，后裁短尺寸的线管，这样能减少线管的损耗率。裁管时割管器的进刀量每次不可太深，以进刀后旋转刀片不太吃力为准。刀片沿线管外径旋转1-2周后进一次刀，并需在割管前在切口处滴上机油润滑，以延长刀片的寿命。

b.弯管

裁好尺寸的线管应先将需弯曲的线管弯好后方可进行套丝工作，否则会在弯管时将已套好丝的螺纹碰坏。弯管前还需将要弯两个弯以上的线管穿上铁丝，然后再弯。

线管的弯曲，好使用弯管器，在常温中可直接用于弯曲的弯管器规格有20.25.30mm三种，超过30mm直径的线管弯曲时需用专用设备或在管内灌沙加温才能完成。在没有弯管器，而且又是弯小于20mm规格线管的情况下，可利用线管夹固闸中的弯管孔，进行弯管。操作时要注意线管弯曲半径不能太小（为管径尺寸的六倍），二要在弯曲中逐步移动用力的支撑点，用力需均匀，避免将线管弯瘪。

c.套丝

线管套丝可用专用丝板器具，也可用水管套丝机，前者轻便、后者较笨重，但后者能调节刀片以适应各种管径的套丝，且在套丝时较为省力。套丝时要不断将机油滴在丝刀上、保持润滑减轻阻力，当套不动时，可退一下刀让铁屑碎排出便可顺利进行。套完丝要将管口用圆锉锉平，以免在穿电线时将电线刮伤。

6ES72141BG400XB0	CPU 1214C AC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI
6ES72141AG400XB0	CPU 1214C DC/DC/DC,14输入/10输出,集成2AI
6ES72141HG400XB0	CPU 1214C DC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI
6ES72151BG400XB0	CPU 1215C AC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI/2AO
6ES72151AG400XB0	CPU 1215C DC/DC/DC,14输入/10输出,集成2AI/2AO
6ES72151HG400XB0	CPU 1215C DC/DC/Rly,14输入/10输出,集成2AI/2AO

3、线管安装

在铺设线管的途径上，按每隔1.5-2.5m的距离装上吊件或吊杆。将线管口套上胶护嘴，管中穿上牵引细铁丝，装上接头或接线盒。用管码将线管固定在吊件或吊杆上，用接头或接线盒连结各段线管，使其成一体管路。

将各分支回路管路引至配电盘（箱）上方集中，再沿墙面（柱面）将线管排列整齐引至配电盘（箱）内固定。在所有线管的连接点（包括接头、接线盒、拉线盒、灯头盒、开关盒、配电盘）等地方，用直径不小于2.5mm粗的镀锌钢丝作跨接导线与管路焊接牢固，使管路焊接成一电气整体并接地。

4、敷设电线

以上各项工作完成后，即可进行穿线工作，所用电线除符合设计过流量外，好能选用不同颜色的电线，

其目的便于识别同一管内的不同回路的电线。当识别颜色不够用时，可在电线端头上用刀割出若干个缺口加以识别。当然，如有“编码粒”套在线端上作识别标志，可省掉许多功夫。穿线时，将各回路的火线、零线、灯具控制线等做好识别记号，分段用预留在线管内的铁丝将电线穿进管内。

各回路电线穿好线后，便可进行接线工作。各段线路接头是在接线盒内连接，接好后将接线盒盖盖好，各灯具线由灯头接线盒内引出，其方法是：按所接灯头数量，在灯头接线盒的“敲落孔”中装上数量相同的软管接头，在每个接头上装上金属软管，灯头引线由灯头接线盒经金属软管引至灯具上，并跟着把灯头盒盖好。线路经测

试合格后，将所有引出电线临时固定起来，切勿使引出线随便悬吊着，以免木作施工时损伤线路

这样整个金属线管布线施工便告完成。

镇江市西门子PLC模块一级代理商

镇江市西门子PLC模块一级代理商