

2023漳州西门子S7-400模块|PLC代理商

产品名称	2023漳州西门子S7-400模块 PLC代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司总部
价格	1100.00/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

2023漳州西门子S7-400模块|PLC代理商2023漳州西门子S7-400模块|PLC代理商2023漳州西门子S7-400模块|PLC代理商

经验设计法，即在一些典型的控制电路程序的基础上，根据被控制对象的具体要求，进行选择组合，并多次反复调试和修改梯形图，有时需增加一些辅助触点和中间编程环节，才能达到控制要求。这种方法没有规律可循，设计所用的时间和设计质量与设计者的经验有很大的关系，所以称为经验设计法。经验设计法用于较简单的梯形图设计。

西门子	模块	6ES7231-4HA30-0XB0
Siemens	模块	6ES7326-2BF01-0AB0
SIEMENS	模块	6ES7513-1AL02-0AB0
Siemens	电源	6EP1961-3BA21
Siemens	CPU模块	6ES7416-3FS06-0AB0
Siemens	WINCC软件	6AV6381-2BC07-5AV0
Siemens	WINCC软件	6AV6381-2BD07-5AV0
Siemens	WINCC软件	6AV6381-2BE07-5AV0
Siemens	WINCC软件	6AV6381-2BH07-5AV0
Siemens	WINCC软件	6AV6381-2BF07-5AV0
Siemens	WINCC软件	6AV6381-2BP07-5AV0
Siemens	WINCC软件	6AV6381-2BS07-5AV0
Siemens	WINCC软件	6AV6381-2BQ07-5AV0
SIEMENS	交换机	6GK5206-2BB00-2AC2
Siemens	变频器	6SE6420-2UD25-5CA1
Siemens	交换机	6GK5101-1BB00-2AA3
Siemens	操作面板	6FC5370-3AM20-0AA0
SIEMENS	变频器	6SL3210-1KE17-5UF1

SIEMENS	交换机	6GK5216-4BS00-2AC2
Siemens	移动面板	6AV6645-7AB10-2AS0
Siemens	模块	6ES7214-1BD23-0XB0
SIEMENS	轴卡	6SN1118-0DJ23-0AA2
Siemens	ADB板	6SE7090-0XX84-0KA0
Siemens	模块	6AG1540-1AB00-7AA0
Siemens	轴卡	6SN1118-0DM31-0AA2
Siemens	驱动	6SN1118-0AD11-0AA0
Siemens	变频器	6SE6440-2UD31-5DA1
Siemens	电源	6EP3437-8SB00-0AY0
Siemens	模块	6ES7516-3AN02-0AB0
SIENEMS	基座	6ES7193-6BP20-0BA0

用经验设计法设计PLC程序

时大致可以按下而几步来进行。分析控制要求、选择控制原则；设计主令元件和检测元件，确定输入输出设备；设计执行元件的控制程序；检查修改和完善程序。下面通过PLC控制送料小车的经验设计实例来介绍经验设计法。

(1)送料小车运行示意及I/O分配图

送料小车运行示意及I/O分配图如图5-9所示。送料小车在左限位开关I0.4处装料；20s后装料结束，开始右行；碰到右限位开关I0.3后停下来卸料；25s后左行；碰到左限位开关I0.4后又停下来装料。这样不停地循环工作，直到按下停止按钮10.2。按钮I0.0和I0.1分别用来启动小车右行和左行。

(2)以成熟经验来设计送料小车控制梯形图和语句表程序

以电动机正反转控制梯形图的成熟经验为基础，设计出的送料小车控制控制梯形图和语句表程序如图5-10所示。

(3)设计说明

为使小车自动停止，将I0.3和I0.4的常闭触点分别与Q0.0和Q0.1的线圈串联。为使小车自动启动，将控制装、卸料延时的定时器T37和T38的常开触点，分别与手动启动右行和左行的I0.0、I0.1的常开触点并联，并用两个限位开关对应的I0.4和I0.3的常开触点分别接通装料、卸料电磁阀和相应的定时器。设小车在启动时是空车，按下左行启动按钮I0.1，Q0.1得电，小车开始左行，碰到左限位开关时，I0.4的常闭触点断开，使Q0.1失电，小车停止左行。I0.4的常开触点接通，使Q0.2和T37的线圈得电，开始装料和延时。20s后T37的常开触点闭合，使Q0.0得电，小车右行。小车离开左限位开关后，I0.4变为“O”状态，Q0.2和T37的线圈失电，停止装料，T37被复位。小车右行和卸料过程与上面的过程基本相同。如果小车正在运行时按停止按钮I0.2，小车将停止运动，系统停止工作。

经验设计法对于一些比较简单的程序设计是比较有效的，可以收到快速、简单的效果。但是，由于这种方法主要是依靠设计人员的经验进行设计，所以对设计人员的要求也就比较高，特别是要求设计者要有一定的实践经验，对工业控制系统和工业上常用的各种典型环节比较熟悉。经验设计法没有固定的规律可遵循，具有很大的试探性和随意性，往往需经过多次反复修改和完善才能符合设计要求，所以设计的结果往往不是很规范，且因人而异。

经验设计法一般适合于设计一些简单的梯形图程序或复杂系统的某一局部程序(如手动程序等)。如果用来设计复杂系统梯形图，一般存在以下两个问题。

考虑多、设计麻烦、设计周期长用经验设计法设计复杂系统的梯形图程序时，要用大量的中间元件来完成记忆、连锁、互锁等功能，由于需要考虑的因素很多，它们往往又交织在一起，分析起来非常困难，并且很容易遗漏一些问题。修改某一局部程序时，很可能对系统其他部分程序产生意想不到的影响，往往花费了很多时间，还得不到一个满意的结果。

梯形图的可读性差、系统维护困难用经验设计法设计的梯形图是按设计者的经验和习惯的思路进行设计。因此，即使是设计者的同行，要分析这种程序也非常困难，更不用说维修人员了，这会给PLC系统的维护和改进带来许多困难。

2023漳州西门子S7-400模块,PLC代理商,变频器,电源模块

2023漳州西门子S7-400模块,PLC代理商,变频器,电源模块