

广东西门子交换机供应商

产品名称	广东西门子交换机供应商
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:交换机、通讯模块、通信模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄大业领地88号3楼
联系电话	13564949816 13564949816

产品详情

广东西门子交换机供应商

浔之漫智控技术（上海）有限公司（xmz-wh）

本公司主营西门子工业自动化产品，本公司长期销售西门子PLC可编程控制器ET-200,S7-200，S7-300，S7-400，

S7-1200，S7-1500PLC,西门子WINCC软件、西门子博途软件、西门子PLC附件，西门子电机，西门子触摸屏，西门子变频器，西门子数控伺服，西门子总线电缆现货供应，折扣低，货期准时，并且备有大量库存。欢迎来电咨询。

广东西门子交换机供应商

在整个PLC控制系统中，***容易发生故障的地点在现场，现场***容易在以下几个方面出故障。

类故障点也是故障多的地点)在继电器、接触器

如某生产线PLC控制系统的日常维护中，电气备件消耗量***大的为各类继电器或空气开关。除了产品本身质量原因之外，主要是由于现场环境比较恶劣。例如，暴露于生产环境中的接触器触点易打火或氧化，逐渐发热变形，直至不能使用。该生产线所有现场的控制箱都是选用密闭性较好的盘柜，其内部元器件较其他采用敞开式盘柜内元器件的使用寿命明显要长。所以避免此类故障应尽量选用高性能继电器，并改善元器件使用环境，就可以减少更换的频率，降低对系统运行的影响。

到20世纪60年代，美国汽车工业需要进行大规模的技术改造和设备更新，但由传统的继电器控制装置来进行控制，不仅体积庞大、故障率高、柔性差、不灵活、耗能，而且调试困难，可靠性也差。虽然小型计算机已日趋完善，应用领域也在不断扩大，但小型计算机用于开关控制系统，又显然存在“大马拉小车”的情况，这是由于小型计算机的特点决定的：编程复杂，要求有较高水平的编程人员和

操作人员；需要配套非标准的外部接口，对环境和现场条件的要求过高；功能过剩，机器资源未能充分利用；造价高昂。需要与可能性，促使人们寻求新的出路，PLC应运而生。

1968年，美国通用汽车公司提出了使用新一代控制器的设想。第二年（1969年），美国数字公司研制出了基于集成电路和电子技术的控制装置PDP-14，首次采用程序化的手段应用于电气控制，这就是第一代可编程序控制器。这时的PLC用固态（集成）电路来代替继电器逻辑电路，用存储器电路中的存储数位（程序）来代替继电器系统的布线，以程序来规定逻辑关系，用固态I/O电路来检测按钮和限位开关的信号，给出输出以控制电动机和其他执行机构。这时的PLC系统只要改变系统中的程序即可改变控制“逻辑”，而无须改造或更换控制硬件等。差不多同时，美国MODICON公司也研制出了084控制器。它们的问世，引起了全世界的瞩目，美国的其他公司和西欧、日本等工业发达国家，也相继研究开发出类似的产品。

电力拖动形式和控制要求

（1）电力拖动形式

M7120型平面磨床采用分散拖动，共有四台电动机，即液压泵电动机、砂轮电动机、砂轮箱升降电动机和冷却泵电动机，全部采用普通笼型交流电动机。磨床的砂轮、砂轮箱升降和冷却泵不要求调速，工作台往返运动是靠液压传动装置进行的，采用液压无级调速，运行较平稳。换向是通过工作台上的撞块碰撞床身上的液压换向开关来实现的。

（2）控制要求

砂轮电动机、液压泵电动机和冷却泵电动机只要求单方向旋转，因容量不大，故采用直接启动。

砂轮箱升降电动机要求能正反转。

冷却泵电动机要求在砂轮电动机运转后才能启动。

电磁吸盘需有去磁控制环节。

应具有完善的保护环节，如电动机的短路保护、过载保护、零压保护、电磁吸盘的欠压保护等。

有必要的信号指示和局部照明。

电气控制电路分析

M7120型平面磨床的电气控制电路。该电路由主电路、控制电路、电磁吸盘控制电路和辅助电路四部分组成。

（1）主电路分析

主电路中有四台电动机。其中M1为液压泵电动机，由KM1主触点控制；M2为砂轮电动机，M3为冷却泵电动机，同由KM2的主触点控制；M4为砂轮箱升降电动机，由KM3、KM4的主触点分别控制。FU1对四台电动机和控制电路进行短路保护，FR1、FR2、FR3分别对M1、M2、M3进行过载保护。砂轮升降电动机因运转时间很短，所以不设置过载保护。

（2）控制电路分析

当电源电压正常时，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。

电磁吸盘控制电路分析

电磁吸盘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。