

西门子PROFIBUS DP总线连接器

产品名称	西门子PROFIBUS DP总线连接器
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:PLC 售后:代理商
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
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

西门子PROFIBUS DP总线连接器

两个(三档)确认按钮通过接口模板西门子6ES7431-1KF20-0AB0技术咨询制动的概念：指电能从电机侧西门子变频器侧(或供电电源侧)，这时电机的转速高于同步转速，负载的能量分为动能和势能.动能(由速度和重量确定其大小)随着物体的运动而累积。当动能减为零时，该事物就处在停止状态。机械抱闸装置的是用制动装置把物体动能转换为热能消耗掉。对于西门子变频器，如果输出，电机转速将跟随同样。这时会产生制动.由制动产生的功率将返回到西门子变频器侧。这些功率可以用电阻消耗。在用于类负载,在下降时,能量(势能)也要返回到西门子变频器(或电源)侧,进行制动.这种操作被称作“再生制动”，而该可应用于西门子变频器制动。在减速期间，产生的功率如果不通过热消耗的消耗掉，而是把能量返回送到西门子变频器电源侧的叫做“功率返回再生”。在实际中，这种应用需要“能量回馈单元”选件。

一般西门子S7-1200模块设有电池电压检测电路，当电压下降到一定程度时，PLC就会，提醒更换电池。PLC的使用说明书都有提供更换电池的。一般来说，PLC在断电后，因为PLC上RAM电源端接有充电电容，即使把电池去掉，电容上充电电量也足够RAM内的数据保持一段时间，所以如果取掉电池后在短时间内(通常5分钟)再将新电池换上去，数据是不会丢失的。经过现场调试以后，控制电路和控制程序基本被确定了，整个的硬件和基本没有问题了。这时就要整理技术文件，包括整理电路图、PLC程序、使用说明及帮助文件。到此工作基本结束。

工控备件供应：借助CASE工具构造界面原型，并真正实现设计模型模型一旦确定，即可构造一个原形，此时仅有用户界面部分，此原形交用户评审，根据反馈意见修改后再交给用户评审，直至与用户模型和假想一致为止。一般可借助于用户界面工具箱(Userinterfacetoolkits)

图2状态转移图

三、用步进指令设计程序，要求写出I/O点分配，并画出PLC的I/O接线图。

1.按下按钮SB，三台电动机M1、M2、M3按顺序依次启动，间隔10s；当M3启动20s后，三台电动机M1、M2、M3按顺序依次停止，间隔10s。

2.按下按钮SB，绿灯亮，绿灯亮5秒后，接着黄灯亮；黄灯亮5秒后，接着红灯亮；红灯亮5秒后全部熄灭。

3.如图3所示，一运料小车在起始位置，起始位置即碰到后限位开关SQ1和底门限位开关SQ3，当按下启动按钮SB，小车前进，当运行到料斗下方，前限位开关SQ2动作，此时打开料斗给小车加料，延时7s后关闭料斗，小车后退返回，碰到后限位开关SQ1，打开小车底门卸料，10s后结束，完成一次动作，如此循环。

图3 物料搬运示意图

4.用步进指令设计一个彩灯闪烁电路的控制程序。

控制要求为：三盏彩灯HL1、HL2、HL3，按下启动按钮后HL1亮，1s后HL1灭HL2亮，1s后HL2灭HL3亮，1s后HL3灭，1s后HL1、HL2、HL3全亮，1s后HL1、HL2、HL3全灭，1s后HL1、HL2、HL3全亮，1s后HL1、HL2、HL3全灭，1s后，HL1亮……如此循环；随时按停止按钮停止系统运行。

5.用步进指令设计一个电镀槽生产线的控制程序。要求写出I/O点分配，并画出PLC的I/O接线图。

控制要求为：具有手动和自动控制功能，手动时，各动作能分别操作；自动时，按下启动按钮后，从原点开始按图4所示的流程运行一周回到原点；图中SQ1~SQ4为行车进退限位开关，SQ5、SQ6为吊钩上、下限位开关。

图4电镀槽生产线的控制流程

6.液体混合装置如图5所示，上限位、下限位和中限位液位传感器被液体淹没时为ON，阀A、阀B、阀C为电磁阀，线圈通电时打开，线圈断电时关闭。开始时容器是空的，各阀门均关闭，各传感器为OFF。按下启动按钮SB1，打开阀A，液体A流入容器，中限位开关变为ON时，关闭阀A，打开阀B，液体B流入容器。当液面到达上限位开关时，关闭阀B，启动搅拌电动机M，搅拌液体60s后停止，打开阀C，放出混合液体，当液面下降到下限位开关后再过5s后，容器放空，关闭阀C，打开阀A，又开始下一周期的操作。按下停止按钮SB2，在当前工作周期的操作结束后，才停止操作（停在初始状态）。要求写出I/O点分配，并画出PLC的I/O接线图。

西门子PROFIBUS DP总线连接器