

吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定

产品名称	吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定
公司名称	北京楚天鹰科技有限公司
价格	1.00/块
规格参数	天津电路板焊接厂家:天津实验板焊接厂家 天津pcb焊接厂家:天津贴片焊接厂家 天津样板焊接厂家:天津电子焊接厂家
公司地址	北京市昌平区科技园
联系电话	13671009092

产品详情

吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定

吉林楚天鹰科技有限公司是一家吉林贴片贴片公司，从事电路板焊接、实验板焊接、BGA焊接、样板焊接、PCB贴片、小批量pcb焊接、研发板焊接、电子焊接、smt贴片加工、贴片焊接、吉林线路板焊接加工等电子产品加工吉林焊接厂家/公司/企业。吉林贴片贴片公司电路板加工厂 吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定 北京楚天鹰科技有限公司专业从事:电路板焊接、小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工焊接服务,北京电路板加工厂 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。

吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家，吉林小批量电路板焊接公司，我公司拥有1条全自动SMT贴片加工生产线，贴片能力达到日产300万点，现有员工20人左右，其中管理人员在SMT行业都有5-8年的经验。强大的团队是为客户提供优质服务的基础，因此，我们在团队建设方面不遗余力，今后也将吸引更加高级的人才来加入我们的团队，打造成贴片加工供应商，为客户创造出更大的价值。配备高端SMT生产线，实现诸如汽车pcb、通讯板、板、工业控制板等具有技术难度的PCBA产品加工，封装0201物料、0.22mm间距 BGA等精度的焊接能力。-小批量焊接厂家 吉林我公司品质: 我公司珍视SMT加工客户的品质要求，遵循IPC电子验收标准，严格执行SOP作业流程，加强SMT加工品质。我公司在SMT贴片加工工艺方面积累了丰富的经验，虚焊、缺料等常见问题能有效得到控制。

吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定 北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。Y电容串接在高压地和低压地之间，有时会采用两个Y电容串联是为了提高高压地和低压地之间的耐压，有时候会出现耐压不足的情况，导致安规电容打耐压过不了，可以选用高压陶瓷电容作为Y电容，Y

电容通常接法有四种情况：输入端,和共模电感形成滤波器,L和N分别对PE加储能大电容正负端对PE加（如所示）输出端对PE加变压器原副边跨接（如所示）X电容和Y电容同属于安规电容。当安规电容器失效后，不会产生，不会危及人身安全。

吉林贴片贴片公司，吉林楚天鹰科技有限公司对于小批量贴片加工，一般只需要3天，快速打样让客户第一时间看到样品，缩短产品设计到生产的时间。对于不同批量的贴片加工，制作周期不同。在标准PCB生产条件下，生产周期的长短由贴片贴片公司吉林吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定-质量稳定 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称，SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上，通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。批量大小决定。我们同时提供PCBA贴片加工解决方案，在SMT制程工艺方面支持有铅、低温无铅、高温无铅、红胶工艺，可贴装20mm*20mm到420mm*500mm尺寸的PCB，封装元件0201，支持BGA、PQFP、PLCC、SOP、SOJ等集成电路的贴装。多功能机、AOI光学检测仪、十温区回流焊、波峰焊等设备支持产能实现及工艺品质。针对每一块PCBA，我们都从印刷钢网，到贴片机的程序调整，炉温曲线的调整，以及AOI的检测，都层层把关，我们相信，对于SMT贴片加工厂来说，好的产品是生产出来的，而不是返修出来的，因此，在制程的控制上，我们十分严格，包括锡膏的搅拌时间，钢网的擦洗时间，首件的核对，上料的核对，以及IPQC的巡检，我们严格按照ISO9001:2008体系标准执行，并不断改善，旧机种我们的直通率能达到99.99%以上，平均直通率在99.9%以上。同时还可支持柔性线路板FPC的贴片。

吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定 吉林楚天鹰科技有限公司在SMT贴片过程中，我们的工程师会总结分析可制造性报告，提出关于电路板生产中的缺陷（容易导致SMT贴片封装的不良率提升）问题，便于推动客户对于电路板设计工艺的优化，整体帮助客户提升电子组装直通率。3)弱电工程的系统维护和管理。弱电工程实施完毕后的正常运行是该工程实施成功的标志，但安全、舒适和经济才是智能化建筑弱电工程的最终目的，因此在工程验收时还需对楼宇管理人员进行专业操作培训，加强系统维护和管理水平，持续的系统维护和管理是实现智能化建筑最终目的的基本保证。弱电工程的技术管理要点1)弱电工程界面的技术管理。在项目工程的前期，需要根据技术设计的要求和合同条款规定来确定:弱电中各系统之间及每个子系统与机电设备、土建、装饰专业之间的工程界面;产品供应商、工种承包商及施工单位之间的工程范围和职责界面;在实施过程中对以上所述界面的修改、调整和再次确认。SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称，SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上，通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。吉林贴片贴片公司吉林贴片贴片公司-

小批量焊接厂家-质量稳定贴片贴片公司-小批量焊接厂家贴片贴片公司-质量稳定 三相电机六个引出线头分不清首尾端，首先必须先判断别三相绕组的首尾端，才能进行电动机的Y形和三角形联结，定子绕组首尾端判别方法如下：用万用表判别一种方法是：首先用摇表或万用表欧姆档找出三相绕组每相绕组的两个引出线头。做三相绕组的假设编号UUVVWW2.再将三相绕组假设的三首三尾分别连接在一起，用上万用表，用毫安档或微安档测量，1。用手转动电动机转子，若万用表指针不动，则假设的首尾端均正确。若万用表指针摆动（如所示），说明假设编号的首尾有误，应逐相对调重调，直到万用表指针不动为止，此时连在一起的三首三尾正确。你好，如果家里跳闸推上去还是没电，首先应该考虑是否是整栋楼都停电了，你可以问一下是不是其他邻居有没有电，如果并不是区域性停电，建议联系物业，或者专业的电工师傅来处理，切勿自己处理。电闸是一种电路开关装置，用于切断电路。漏电保护开关的动作原理是：在一个铁芯上有一个主绕组和一个副绕组：主绕组分为两个绕组，其中的一个是输入电流绕组，另一个是输出电流绕组。当无漏电时，输入电流和输出电流相等，在铁芯上二磁通的矢量和为零，就不会在副绕组上感应出电势，否则副绕组上就会有感应电压形成，经放大去推动执行机构，使开关跳闸。SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称，SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上，通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。

吉林贴片贴片公司小批量焊接,吉林SMT贴片电路板焊接厂吉林楚天鹰科技!吉林楚天鹰科技是一家专注于中小批量SMT贴片焊接电路板焊接的吉林电路板焊接厂,吉林PCB焊接厂,吉林样板焊接厂,吉林实验板焊接厂,吉林小批量电路板焊接厂,吉林电路板焊接厂家,吉林SMT贴片焊接厂家,吉林电路板焊接公司,因为专注于小批量,所以具有先天性的质量稳定,交期快速等优势。吉林楚天鹰科技主要经营范围有:吉林电路板焊接,吉林PCB焊接,小批量PCB焊接,吉林样板焊接,吉林实验板焊接,吉林PCB打样,小批量电路板焊接,吉林BGA焊接,吉林SMT贴片焊接,吉林电子焊接,吉林电路板加工,吉林小批量电路板焊接,吉林小批量PCB焊接,元器件采购,钢网制作,产品研发等业务。为客户腾出更多的精力来研发产品。吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定 SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称,SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上,通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容,电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。

SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称,SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上,通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容,电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。北京楚天鹰科技有限公司RS-232C的信号线连接单端驱动单端接收2)RS-422A美国的EIC于1977年制定了串行通信标准RS-499,对RS-232C的电气特性作了改进,RS-422A是RS-499的子集。RS-422A采用平衡驱动、差分接收电路(见),从根本上取消了信号地线。平衡驱动器相当于两个单端驱动器,其输入信号相同,两个输出信号互为反相信号,图中的小圆圈表示反相。外部输入的干扰信号是以共模方式出现的,两根传输线上的共模干扰信号相同,因接收器是差分输入,共模信号可以互相抵消。

吉林贴片贴片公司,吉林楚天鹰科技有限公司成立于2010年6月,生产基地座落于哈尔滨市昌平科技园,成员均在南方大型电路板焊接厂工作过,具有超群的阅历和丰富的经验。通过我们4年的不断努力,现已稳定拥有500多家研发公司的小批量电路板焊接业务。小批量吉林电路板焊接厂,吉林样板焊接加工,吉林PCB焊接厂,吉林实验板焊接加工,吉林研发板焊接,选择吉林楚天鹰科技准没错。对含有大电容的设备,测量前应先进行放电,测量后也应及时放电,放电时间不得小于2min,以保证将电放完。测量前,应将被测电气设备和兆欧表的测量处擦拭干净,并保持被测物表面的清洁,尽量减少接触电阻,确保测量结果的准确性。兆欧表的接线。兆欧表有三个接线端钮,分别标有L(线路)、E(接地)和G(),使用时应按测量对象的不同来选用。当测量电气设备对地的绝缘电阻时,应将L接到被测设备上,E可靠接地即可。

吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定 北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称,SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上,通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容,电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。用万用表就可以很方便的测量出家里的零线火线,只要你用数字万用表,钳型万用表,指针机械万用表的交流电压档就可以。万用表量程开关到到交流电压档(应该所以的万用表都有这样的功能,量程从200mV到750V,一般选择200V档,有的钳型表没有200V档可以选再大一点量程。指针万用表档位要小点可以选10V/100V)再用红黑表笔分别插在V/COM里(平时测量家电220V电压的插孔)将黑表笔线绕在左手里2-3圈(看图)当然越多越好,注意了:此时黑表笔金属针千万不要碰到手,以防然后就可以测试了,右收拿红表笔分别测插座或者零火线,你记下2次测量的结果,之间肯定有个一大一小的电压,测得大的电压就是火线,小电压值当然是零线了,如果测地线肯定是没有更小的电压甚至没电压(要看你家的地线接了没有)通过零线和火线的电压的测量值区别,一目了然。

吉林贴片贴片公司线路板,电路板,PCB板,吉林pcb焊接技术近年来电子工业工艺发展历程,可SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称,SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上,通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情

况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。以注意到一个很明显的趋势就是回流焊技术。原则上传统插件件也可用回流焊工艺，这就是通常所说的通孔回流焊接。其优点是有可能在同一时间内完成所有的焊点，使生产成本降到。然而温度敏感元件却限制了回流焊接的应用，无论是插件件还是SMD. 继而人们把目光转向选择焊接。大多数应用中都可以在回流焊接之后采用选择焊接。这将成为经济而有效地完成剩余插件件的焊接方法，而且与将来的无铅焊接完全兼容。

吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定

吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定北京楚天鹰科技有限公司 北京楚天鹰科技有限公司专业从事:电路板焊接、小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工焊接服务,北京电路板加工厂如何编写出质量较高的plc程序，首先我们得创建一个属于自己的编程构架或者是程序分段，把整个程序分成几部分，比如我自己在写一个设备的PLC程序时会分成5部分：手动部分、自动部分、数据处理、通信部分、模拟量/数字量转换，尽量编程采用结构化编程的方法，这样能对程序进行分段处理，无论是简单工程还是结构化功能都可以采用。手动部分的作用是机械设备单个动作的控制一般用于测试以及维修方面，自动部分则是整个动作完整的流程编写，数据处理则是对手动、自动用到的数据进行传送、选择、计算等操作，通信部分是用到Modbus等通信控制元器件如变频器、伺服等装置编写的通信程序，模拟量/数字量则是采用模拟量控制元器件进行的DA转换程序或者采集模拟量数据进行的AD转换程序。

北京楚天鹰科技有限公司所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。吉林楚天鹰科技有限公司回流焊机主要功能是应用于各类表面组装元器件的焊接。这种焊接技术的焊料是焊锡膏预先在电路板的焊盘上涂上适量和适当形式的焊锡膏。再把SMT元器件贴放到相应的位置焊锡膏具有定粘性。使元器件固定然后让贴装好元器件的电路板进入再流焊设备！传送系统带动电路板通过设备里各个设定的温度区域。焊锡膏经过干燥，预热、熔化润湿、冷却将元器件焊接到印制板上。回流焊的核心环节是利用外部热源加热。使焊料熔化而流动浸润。完成电路板的焊接过程。吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定它的外部接线其实很简单，按着上面标出的接线图接线即可。如，即为接线图。3接线柱分别接三相电源，6接线柱为常开，8为常闭。一般在送电回路当中，用到其常开点，也就是接6两个接线柱。是龙门吊控制盘，此断相错相保护继电器用到的就是常开触点。将常开触点串联到龙门吊送电控制回路当中。如出现相序错误或者断相，龙门吊将无法送电。举例，如图，即是断相与相序保护继电器在自保电路中的接线方法。为了更直观，给电路标上红色，如下图。

贴片贴片公司

吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。

吉林楚天鹰科技有限公司PCBA电路板焊接之后的检查对PCBA加工厂家对客户来说都至关重要，尤其是不少客户对电子产品要求严格，如果不做检查的话，很容易出现性能故障，影响产品销量，也影响企业形象和口碑。那么，PCBA电路板焊接后怎么检测质量呢？接下来为大家介绍PCBA电路板焊接后检测质量的四种方法。

贴片贴片公司吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定 反转的工作原理同正转一样，这里不在

重复叙述。接触器的主触头，通过KM1和KM2接触器的投入，使电动机的两个绕组相对变换为，主绕组和副绕组。（只有两个绕组参数一样的单相电容式电动机才可以这样接线）单电容电动机正反转交流接触器控制线路图：由于接触器只有三个主触头，故只能把主绕组的零线，直接接到主绕组的一个接线端子上面，通过接触器的主触头，把副绕组的极性转换接法，这样就取得了正反转的效果，它的控制线路如上图的控制部分是一样的，所以没有画出来。

吉林楚天鹰科技有限公司焊接的工艺分为很多种，我们来看看常见的有哪些。焊接电路板是电子工程师的基本技能，您应该知道如何焊接电路板的几个技巧。获取的经济效益。PCB电路板制作流程是什么样的？PCB电路板随着工艺技术的进步而不断变化着，但是，原则上不变的是一个完整的PCB电路板是需要通过打印电路板，再到裁剪电路板、处理覆铜板、转印电路板、腐蚀、钻孔、预处理、焊接经过这些生产工艺流程之后才可以通电，下面具体了解下PCB电路板制作流程。特别是当天然松香用作助焊剂时，焊接温度太高，容易被氧化和剥落而导致炭化，导致虚拟焊接。通孔回流焊接工艺就是使用回流焊接技术来装配通孔元件和异型元件。

所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定贴片贴片公司吉林-小批量焊接厂家-质量稳定 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成了。层以上板(优点是：防干扰辐射)，优先选择内电层走线，走不开选择平面层，禁止从地或电源层走线(原因：会分割电源层，产生寄生效应)。多电源系统的布线：如FPGA+DSP系统做6层板，一般至少会有3.3V+1.2V+1.8V+5V。3V一般是主电源，直接铺电源层，通过过孔很容易布通全局电源网络。5V一般可能是电源输入，只需要在一小块区域内铺铜。且尽量粗(你问我该多粗——能多粗就多粗，越粗越好)1.2V和1.8V是内核电源(如果直接采用线连的方式会在面临BGA器件时遇到很大困难)，布局时尽量将1.2V与1.8V分开，并让1.2V或1.8V内相连的元件布局在紧凑的区域，使用铜皮的方式连接，如下图：总之，因为电源网络遍布整个PCB，如果采用走线的方式会很复杂而且会绕很远，使用铺铜皮的方法是一种很好的选择!邻层之间走线采用交叉方式：既可减少并行导线之间的电磁干扰(高中学的哦)，又方便走线(参考资料1)。

吉林贴片贴片公司贴片焊接，指贴片式元件的焊接过程。焊接方法 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成了。

吉林楚天鹰科技有限公司贴片式元件的焊接方 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成了。法有两类：

一种是手工式焊接，方法是先用电烙铁将焊盘镀锡，然后镊子夹住片式元件一端，用烙铁将元件另一端固定在器件相应焊盘上，待焊锡稍冷却后移开镊子，再用烙铁将元件的另一端焊接好。吉林

贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定 吉林楚天鹰有限公司第二种是机器焊接，方法是做一张漏印钢网，将锡膏印制在线路板上，然后采用手工或是机器贴装的方式将被焊接的片式元件摆放好，最后通过高温焊接炉将贴片元件焊接好。北京楚天鹰科技有限公司

吉林贴片贴片公司-小批量焊接厂家-质量稳定 北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的

产品质量和交期保驾护航。当需要停止时，则按下I0.1，线圈全部失电，电机停转。接下来给大家讲一下交通灯的PLC控制。首先，我们要知道它的控制原理：绿灯亮20S闪烁3S，黄灯亮2S，红灯亮25S。设东西绿灯Q0.0、东西黄灯Q0.1、东西红灯Q0.2、南北绿灯Q0.3、南北黄灯Q0.4、南北红灯Q0.5。启动I0.0，停止I0.1。这里做一下简单的分析：以东西为例，当按下启动按钮I0.0，中间继电器M0.0接通并自锁，此时T37得电计时，并且Q0.5（南北红）支路接通，而且Q0.5是在T37计时结束后熄灭，即红灯亮25S。

[大连焊接研发-小批量焊接厂家-品质无忧](#)