

2023淮北市SIEMENS工业自动化PLC授权代理商|西门子变频器授权一级总代理|技术|维修

产品名称	2023淮北市SIEMENS工业自动化PLC授权代理商 西门子变频器授权一级总代理 技术 维修
公司名称	广东湘恒智能科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子:S120 变频器:伺服电机 G120XA:一级总代理
公司地址	惠州大亚湾澳头石化大道中480号太东天地花园2栋二单元9层01号房（仅限办公）（注册地址）
联系电话	18126392341 15267534595

产品详情

自从1969年美国研制出第一台PLC，几十年来PLC在工业中迅速发展，成为了自动化控制的主流，这期间虽然有部分新品面市，但都是作为PLC功能的补充，PLC的地位一直都在，是什么保证了PLC的地位长盛不衰呢？自从1969年美国研制出第一台PLC，几十年来PLC在工业中迅速发展，成为了自动化控制的主流，这期间虽然有部分新品面市，但都是作为PLC功能的补充，PLC的地位一直都在，是什么保证了PLC的地位长盛不衰呢？

- 1、可靠性高，抗干扰能力强。工业生产一般对控制设备的可靠性要求很高，并且要有很强的抗干扰能力。PLC能在恶劣的环境中可靠的工作，平均时间达到数万小时以上，已被的工业控制设备之一。PLC本身具有较强的自诊断功能，保证硬件核心设备(CPU、存储器、I/O总线等)在正常情况下执行用户程序，一旦出现故障则立即给出出错信号，停止用户程序的执行，切断所有输出信号，等待修复。PLC的主要模块均采用大规模和超大规模集成电路，I/O系统设计有完善的通道保护与信号调理电路。在结构上对耐热、防潮、防尘、抗震等都有**的考虑，在硬件上采用隔离，屏蔽、滤波、接地等抗干扰措施，在软件上采用数字滤波等措施。与继电器系统和通用计算机相比，PLC更能适应工业现场环境要求。
- 2、硬件配套齐全，使用方便，适应性强 PLC是通过执行程序实现控制的。当控制要求发生改变时，只要修改程序即可，*大限度地缩短了工艺更新所需要的时间。PLC的产品已标准化、系列化、模块化，而且PLC及配套产品的模块品种多，用户可以灵活方便地进行系统配置组合成各种不同规模、不同功能的控制系统。在PLC控制系统中，只需在PLC的端子上接入相应的输入/输出信号线即可，不需要进行大量且复杂的硬接线，并且PLC有较强的带负载能力，可以直接驱动一般的电磁阀和交流接触器

为防止PLC和变频器之间的控制信号线受空间电磁场的干扰，可在这些控制信号线的外层接屏蔽线，以提高系统的抗干扰能力。为防止PLC和变频器之间的控制信号线受空间电磁场的干扰，可在这些控制信号线的外层接屏蔽线，以提高系统的抗干扰能力。此种接线一定要注意，对屏蔽的接地点只能选取一点。不管是在PLC一边，还是在变频器的一边。一般选在信号接收端，即变频器一边。这样，可提高系统的抗干扰能力。如果屏蔽线在两端都接地，会使屏蔽线上有电流流过，不但不能提高系统的抗干扰的能力，反而会加重外界对PLC的干扰。屏蔽线的接法遵守下面的原则

- 1.屏蔽线尽量靠尽电势低的一端，可以这么理解，一般我们认为地电势为“0”，而在事实情况下，如有两个接地端，某一时刻两个接地端会存在电势差，在两个接电线之间将会有电流经过，这也是一种干扰。
- 2.在实际应用中如果控制电缆经

过的场所比较复杂需要多端接地的时候,我们一般采取割断屏蔽层,再不同的地方接地.较厂的控制设备通讯电缆屏蔽层接地也常采取这种方式。PLC程序现场调试通过后,才可以交给用户使用,或试运行。现场调试要事先编制好调试大纲。依照大纲,按部就班地一步步推进。PLC程序现场调试通过后,才可以交给用户使用,或试运行。现场调试要事先编制好调试大纲。依照大纲,按部就班地一步步推进。开始调试时,设备可先不运转,甚至了不要带电。可随着调试的进展逐步加电、开机、加载,直到按额定条件运转。具体过程大体是:一、要查接线、核对地址。要逐点进行,要确保正确无误。可不带电核对,那就是查线,较麻烦。也可带电查,加上信号后,看电控系统的动作情况是否符合设计的目的。二、检查模拟量输入输出。看输入输出模块是否正确,工作是否正常。必要时,还可用标准仪器检查输入输出的精度。三、检查与测试指示灯。控制面板上如有指示灯,应先对应指示灯的显示进行检查。一方面,查看灯坏了没有,另一方面检查逻辑关系是否正确。指示灯是反映系统工作的一面镜子,先调好它,将对进一步调试提供方便。四、检查手动动作及手动控制逻辑关系。完成了以上调试,继而可进行手动动作及手动控制逻辑关系调试。要查看各个手动控制的输出点,是否有相应的输出以及与输出对应的动作,然后再看,各个手动控制是否能够实现。如有问题,立即解决。五、半自动工作。如系统可自动工作,那先调半自动工作能否实现。调试时可一步步推进。直至完成整个控制周期。哪个步骤或环节出现问题,就着手解决哪个步骤或环节的问题。六、自动工作。在完成半自动调试后,可进一步调试自动工作。要多观察几个工作循环,以确保系统能正确无误地连续工作。七、模拟量调试、参数确定。以上调试的都是逻辑控制的项目。这是系统调试时,首先要调通的。这些调试基本完成后,可着手调试模拟量、脉冲量控制。*主要的是选定合适控制参数。一般讲,这个过程是比较长的。要耐心调,参数也要作多种选择,再从中选出者。有的PLC,它的PID参数可通过自整定获得。但这个自整定过程,也是需要相当的时间才能完成的。八、完成上述所有的步骤,整个调试基本算是完成了。但**再进行一些异常条件检查。看看出现异常情况或一些难以避免的非法操作,是否会停机保护或是报警提示。进行异常检查时,一定要充分考虑到设备与人身的安全