

河南省郑州市西门子（中国）有限公司授权代理商- 西门子工业技术支持-西门子变频器

产品名称	河南省郑州市西门子（中国）有限公司授权代理商-西门子工业技术支持-西门子变频器
公司名称	广东湘恒智能科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	变频器:西门子代理商 触摸屏:西门子一级代理 伺服电机:西门子一级总代理
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

在K-TP178micro触摸屏上设定主轴转速,为保证主轴有足够的扭矩,程序会选择主轴齿轮箱采用合适的档位(两个数字量输出点驱动两只气缸动作),以保证电机能在1800r/min_2500 r/min之间运行.驱动器通过电机的编码器反馈构成闭环控制,以提高运行精度.速度给定由PLC输出端口的PTO脉冲调制来驱动,同时编码器信号由PLC的高速记数端口采集,用于实际速度的显示和在同步模式中的速度计算.运行时,主轴会按照一个恒定的转速运行,可在K-TP178micro中设定刀具运行的进刀速度,进给量,及刀具的进刀次数.
同步操作原理: 运行模型

软件构成:

1、把凸轮旋转一周360度分成24等份,平均每等份15度。运行时,利用CPU226CN的配方功能,把凸轮的运行速度和圈数用编码器脉冲数的形式存入配方中,同时输入对应的系数,选择主轴齿轮箱的速比。2、把从轴(走刀和进刀)对应于主轴相对位置的旋转量用编码器脉冲数的形式也存入配方中,同时输入对应的系数,齿轮箱速比为50:1。3、开机后,程序先把主轴、走刀和进刀,三个运行配方调入V存储区,乘上他们各自的系数和速比后进行对比,结果分别送入三个驱动器速度给定的脉冲调制PTO区。4、一次走刀和进刀周期结束后,进入第二个循环周期,再次按三个运行配方中的第2条配方,把对应数值送入V存储区,重复步骤3的内容。在程序中共可设定60条配方条目。5、运行完所有的配方条目,把零件从棒料上切断,同是程序计数,进料驱动器运行,进入下一个零件的加工周期。如无料或数量达到,停机。

配方构成

主程序构成

结束语：新型号的S7-200CN PLC,指示执行速度更快,内存更大,增加了配方的功能,胜任车床对PLC的要求,也因为采用了S7-200CN的PLC,使车床加工零件的品种更多,更换程序更容易,也使对车床开发变得更加简单,更新速度更快.实际使用中,可以达到0.005mm精度,基本满足产品精度的要求.

西门子PLC在高压水除鳞系统中的应用一、系统概述 高压水除鳞系统是现代热轧钢生产工艺中,保证产品质量的环节。我厂生产的高压水除鳞设备主要由：泵站、循环阀组、高位水箱、过滤器装置、除鳞装置、辅助控制系统、热金属检测仪及电气控制系统等组成。

电气控制系统,它采用是西门子S7-300 PLC、西门子变频器、人机界面(简称MHI)装置-触摸屏等组成,采用可编程控制器PLC作为核心部件,其控制更为安全、可靠、方便、灵活,自动化程度更高。

二、系统结构与硬件配置 本系统是一个基于PROFIBUS现场总线的分布式控制系统。西门子ET200作为分站操作台通过PROFIBUS接口于主站通讯,人机界面(简称MHI)装置—触摸屏是通过MPI接口与PLC进行通讯。系统配置图如下：

触摸屏显示操作 CPU主站控制 ET200分站操作台

本系统硬件采用CPU 312C-2DP、分布式IO采用ET200M、数字输入模块、数字输出模块及模拟输入模块等。人机界面(简称MHI)装置-触摸屏采用 PWS 3261 TFT 10.4英寸触摸屏。