

西门子工业自动化贵阳一级代理商

产品名称	西门子工业自动化贵阳一级代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子PLC
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 西门子:PIC 西门子:中国代理商
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室
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

西门子工业自动化贵阳一级代理商

我公司是西门子签约代理商备有大量西门子产品浔之漫智控技术(上海)有限公司：西门子授权代理商

现货库存；大量全新库存，款到48小时发货，无须漫长货期

西门子PLC（S7-200、S7-200 SMART、S7-300、S7-400、S7-1200、S7-1500、ET200S、ET200M、ET200SP）、触摸屏、变频器、工控机、电线电缆、仪器仪表等，产品选型、询价、采购，敬请联系，浔之漫智控技术(上海)有限公司

本例说明如何将SIMATIC S7-212或S7-214与条形码阅读器配合使用。

读入条形码的信息并经解码器翻译后，再通过自由通信模式(Freeport Mode)把信息传入SIMATIC。在S7-212或214的内存中有两个缓冲区，用来存储条形码信息，这两个缓冲区轮流地存储每次新读入的条形码。

通常这些数据可供程序调用。但本例中仅仅将信息存入接收缓冲区，可以用S7-200程序包来查看。

2005年12月16日对于中国工控行业来说,是一个不平凡的日子,因为这一天西门子隆重推出了200CN,这是针对中国市场小型自动化而精心打造的一款产品,以下是我在小型半自动车床上应用的切身体验.

概述：JSD210K-N是用在小型圆柱形零件成批的大量生产中的一种半自动车床，该车床有自动定长进料、车削速度可调、自动按照预先设定的工序进行车削加工、零件计数等功能，去掉了老型号车床中的机械凸轮机构，减少了车床运行时的机械噪声，延长了车床的使用寿命，使车床的使用和维护都变得非常方便。硬件构成：该车床要求有自动定长进料、自动断料、可装夹三把车削刀具（三把刀按照预先设定的工序依次使用）、自动进刀等功能。1、伺服驱动：主轴5.5KW,进料0.75KW,进刀0.5KW,走刀0.5KW

共四套伺服系统,伺服系统选用安川的伺服放大器和伺服电机,转速最高为3000r/min,自带2000线的编码器和速比为50:1的二级减速机(主轴为自制减速机,分为四个速比,由PLC控制气缸动作进行档位切换,速比为2.5:1、10:1、60:1和300:1)

2、系统中有四个编码器信号需要采集,同时还有四路脉冲调制信号输出,故在系统中选用了2只S7-226CN的PLC,2只PLC通过PPI方式组成一个网络。一块存储卡,用于保存配方。3、显示屏选用K-TP178micro触摸屏,通过PPI网络与S7-200CN的PLC进行数据交换 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。

硬件要求

为能正常应用此例,你需要以下硬件:

可能会出现一个问题:

因为SIMATIC S7-200和条形码阅读器都作为数据通信设备(DCE),所以两台设备的数据传输方向有可能会相同,也就是说,二者的数据接收线接在一起,发送线也接在了一起(线2和3)。这个问题可以通过转换器的正确设置或使用合适的线路适配器(空调制解调式的适配器)来解决。

程序框图

程序和注释

该程序从条形码阅读器接收信息再存入两个缓冲区。

从条形码解码器传出的信息是ASCII码形式,所接收的条形码存在SIMATIC内存中。这些数据可被程序利用,但本例中仅仅将信息存入接收缓冲区,可以用SIMATIC S7-200程序包来查看。

西门子工业自动化贵阳一级代理商