

河北西门子（中国）模块授权总代理商-高压变频器经销商

产品名称	河北西门子（中国）模块授权总代理商-高压变频器经销商
公司名称	上海跃韦科技集团有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子:西门子PLC模块.电机代理 全系列:西门子变频器通讯电缆代理 德国:西门子触摸屏DP接头代理
公司地址	上海市金山区吕巷镇溪北路59号5幢（三新经济小区）（注册地址）
联系电话	15821196730 15821196730

产品详情

我司长期***供应产品：西门子授权代理商优点详尽详细如下：

- 1、 SIMATIC , PLC、 S7-200、 S7-300、 S7-400、 S7-1200,S7-1500,S7-200SMART,S7-200CN,ET200
- 2、 逻辑思维控制器 LOGO ! 230RC、 230RCO、 230RCL、 24RC、 24RCL等
- 3、 SITOP 系列产品可调稳压电源 24V DC 1.3A、 3A、 10A、 20A、 40A
- 4、 HMI 触摸液晶屏TD200 TD400C TP177,MP277 MP377SIEMENS 交、 可调稳压电源传动系统
- 5、 变频调速器MICROMASTER系列产品：MM、 MM420、 MM430、 MM440、 G110 , G120,V20,V90,ECO MIDASTER系列产品：MDV 6SE70系列产品（FC、 VC、 SC）
- 6、 全源数据直流调速装置 6RA23、 6RA24、 6RA28、 6RA70 系列产品SIEMENS 加工中心 直流伺服电机
- 7、 840D、 802S/C、 802SL、 828D 801D：6FC5210,6FC6247,6FC5357,6FC5211,6FC5200,6FC5510,
- 8、 伺服驱动：6SN1123,6SN1145,6SN1146,6SN1118,6SN1110,6SN1124,6SN1125,6SN1128

一、 电气线路的现场安装布线

首先我们要了解现场是埋管穿线还是走桥架。依照工程师的电气线路布置图找到现场各个设备线路终点，检查埋管位置是否对应设备各条线路终点。

第二，将电气柜固定在现场底座，多个柜体就要并柜，安装母线排，现场操作台也要固定。

第三，一次回路布线，***好是同样线缆规格的一并布线。这次我们的电工布线，喜欢从设备的头部开始所有线都一同放线，这样一来同时拆开多卷电缆，而且每换一个位置就得几卷线缆一起搬来搬去，容易弄散。我的建议是拆一卷某规格线缆，然后从整套设备的首端到末端所有要求使用同规格的电器把这条电缆布置好，比如现场同规格的电机风机，我们可以先把这些线布置好，然后进行检查，确保没有遗漏，便对线缆布置图的这一组同规格的进行勾记。接着，我们进行下一组同规格的线缆布线，布置完了也依次勾记。这样每次只要拆一个规格线缆，并且一个线缆的所有布线完成后这种规格的剩余线缆就可以入库并贴上标识卡以便辨识。

第四，理清布线的顺序，现场布线***好是先放大线，再放小线，先放一次线，再放二次线，先放电机线，后放其它负载线，每布完一条线就要做好标牌。先放大线后放小线的好处是电缆沟或桥架里，大线不会压着小线。先放一次线再放二次线的好处是一次线相对少可以尽快完成主回路，而且方便二次线的干扰处理。

第五，关于接线，首先要记录每条电缆线里哪种颜色或编号对应哪个端子，接完一条记录一条，而且同规格的***好统一，比如所有的电机线***好统一为黄绿红——对应UVW。应该在一次线布完后要把所有一次线缆和负载接上，然后再进行二次线的布线。这样的好处是不会混淆，特别是现场布的线路很多的情况下。而且可以让现场看起来清爽，而不是像所有的线放完再一条条电缆露在现场那么混乱。而且一个阶段的布线并接线，可以让安装工程一个阶段一个阶段的有规律的进展，而不是眉毛胡子一把抓。

二、电气线路的调试方法

线路布线完毕，我们就要进行线路调试，以确保没有错误。

首先我们要检查线缆有没有连接错误，不要将A电机的线缆接到B电机上，A风机的电缆接到B风机上，特别是穿同一条管的线路。控制线路同一条电缆，电气柜端子排上每个端子对应的颜色或编号是否与现场操作点一一对应，比如某按钮对应的是黄色线，而到了电气柜端子上却接成了绿色线，这些都要仔细检查。看看电机相间有没有短路，检查有没有与机壳短路，有没有开路，按钮及指示灯线路与端子接线是否与线路图相符等等。

其次应首先调试一次回路，我们应该一个电气柜一个电气柜的调试。比如***个电气柜是所有电机回路，我们可以将开关推上，点动接触器，观察电机有没有反向，如果反向马上改过来。然后试第二个电气柜，如风机回路，点动接触器观察风

机有没有反转。

第三，调试所有按钮的信号，现在很多控制系统按钮都是接入PLC，我们可以现场一人按下每个按钮，另一人在PLC前观察相对应的输入指示灯有没有亮，如果不亮，查明原因。将问题解决，确保所有按钮信号都已正常，按钮指示灯亮起。

第四，调试所有主回路的反馈信号，比如***个电气柜里的所有电机，我们可以一一点动接触器，检查信号有没有反馈给PLC，如果没有，则检查线路。观察取样信号有没有得到取样，比如电流互感器所连接的电流表，用螺丝刀顶住接触器观察电流表有没有电流指示。

第五，手动运行变频器，直流调速器，检查电机有没有问题，减速机有没有异响，电机编码器有没有反馈。比如我们这次是调试590直流调速器。我们自己做了个简单的小按钮盒，两个选择开关一个用来启动一个用来使能，一个电位器用来给定0-10V信号，我们把这按钮盒接上调速器，然后就可以进行电机的运转调试，并能在590上看到编码器反馈信号。比如某台直流电机我们试调速时马上就报错，这是因为编码器反馈的方向与电机实际方向相反，而电机方向确定没错，于是我们把编码器的A，B相信号反过来就正常了。

第六，检查所有其它反馈信号的信号源是否能正常将信号反馈给PLC。比如某电器，我们用互感器取样电流信号触发中间继电器，利用中间继电器的常开信号反馈给PLC这个电器工作了。我们就可以用螺丝顶住此电器的接触器通电，观察PLC相应的输入指示灯有没有亮，确保反馈信号没有问题。又比如，现场某位置传感器，随着位置的移动反馈不同的电阻值，我们可以移动该位置，让一人测量电气柜线路另一端电阻值是否发生正常变化，以确保该电阻信号正常反馈，排除线路问题造成的反馈错误。

至此，我们基本可以将线路问题一一排除，就可以进行下一步的 PLC程序