

## 日照市西门子代理商

产品名称	日照市西门子代理商
公司名称	上海湘羿工业自动化设备有限公司
价格	1.00/99
规格参数	西门子:PLC
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄7号2782室
联系电话	15200773606

## 产品详情

要求：有三台电动机，分别标为1号、2号、3号电机。第1号机启动后过4S，第2号电机自动启动，第3号机又在第2号机启动后过4S自动启动。停止时，第3号电机先停，过4S后第2号电机自动停止，第2号电机停后再过4S，第1号电机跟着停。

思路是这样的：根据题意，设输入信号按钮2个，分别为SB1和SB2。SB1作为停止按钮，用以控制梯形图中第四梯级中母线侧常开触点X001。SB2作为启动按钮，用以控制梯形图中\*梯级母线侧常开触点X000。因有三台电机则设输出继电器3个，分别为Y000、Y001、Y002。Y000后接接触器KM1，Y001后接接触器KM2，Y002后接接触器KM3。分别控制1号、2号、3号电机。启动时1号电机用按钮控制，而2号、3号电机是根据时间原则启动的，故应设置2个定时器，分别为T0、T1。停止时，第3号电机可以使用按钮控制，而2号、1号电机也是根据时间原则停止的，故也应设置2个定时器，分别为T2、T3。这些器件确定后，用铅笔在纸上钩出，再围绕这些软器件进行合理组合、优化即可，若有必要增加其它软器件。

工作原理：按外接按钮SB2，驱动了接于\*梯级母线一侧常开接点X000，能流经串接于后的T3常闭接点，接通了输出继电器Y000线圈及与其并接的经与常闭接点M0串接的定时器线圈T0。由于Y000线圈的接通，并接于母线一侧的Y000常开接点闭合，Y000线圈形成了自保(在这同时，第四梯级的Y000常开接点闭合，为停止做好了准备)，1号电动机启动。与Y000线圈同时闭合的定时器则开始计时。计时时间一到，接于第二梯级母线一侧的常开接点T0闭合，能流经串接于后的T2常闭接点接通了输出继电器Y001线圈及与其并接的经与常闭接点M0串接的定时器线圈T1。并接于母线一侧的Y001常开接点闭合，Y001线圈形成了自保，2号电动机启动。与Y001线圈同时闭合的定时器则开始计时。计时时间一到，接于第三梯级母线一侧的常开接点T1闭合，能流经串接于后的X001常闭接点接通了输出继电器Y002线圈。由于Y002线圈的接通，并接于母线一侧的Y002常开接点闭合，Y002线圈形成了自保，3号电动机启动。停止则按外接按钮SB1，驱动了第三梯级常闭接点的断开，3号电机停运行。而在这同时，第四梯级母线一侧常开接点X001的闭合。能流经串接于后的

常开接点(此时由于Y000线圈的闭合，其已经变为闭合)接通了中间继电器M0线圈，由于M0线圈的接通，并接于母线一侧的常开接点M0闭合，M0线圈形成了自保。在M0线圈闭合的同时，并接的定时器T2、T3同时闭合。并开始计时，因T2计时时间为4S，时间一到，串接于第二梯级的定时器T2常闭接点断开，2号电机停止。再4S后，串接于\*梯级的定时器T3常闭接点断开，1号电机停止。由于Y000线圈断电，串接于第四梯级的Y000常开接点断开，梯形图停止了运行。图中在\*梯级和第二梯级中，串接于定时器T0、T1前的M0常闭接点的作用是防止停止后电机再次启动而设。

## 用PLC设计一梯形图

要求：有二台电动机，分别为1号电机和2号电机。1号电机可正反转，2号电机就一转向。在1号电机正转时，2号电机才能启动。1号电机一开起来就不能停，但可切换正反转。要停机，必须在1号电机反转的情况下，2号电机才能停，停完后才能停1号电机。

西门子PLC,上海湘羿自动化代理西门子PLC多年，精湛的技术，雄厚的实力，技术人员为您解答西门子相关难题，提供\*\*质的方案供您选择!!! 西门子S7-300PLC广泛运用于小型工厂、用于具有中/大规模的程序量以及使用PROFIBUS

DP进行分布式组态的工厂、用于具有中/大规模的程序量以及使用PROFIBUS DP和PROFINET IO进行分布式组态的工厂，在PROFINET上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统。

上海湘羿工业自动化设备有限公司

- 1、西门子公司产品早是1975年投放市场的SIMATIC S3，它实际上是带有简单操作接口的二进制控制器。
- 2、1979年，S3系统被SIMATIC S5所取代，该系统广泛地使用了微处理器。
- 3、20世纪80年代初，S5系统进一步升级——U系列PLC，较常用机型：S5-90U、95U、100U、115U、135U、155U。
- 4、1994年4月，S7系列诞生，它具有更国际化、更高性能等级、安装空间更小、更良好的WINDOWS用户界面等优势，其机型为：S7-200、300、400。
- 5、1996年，在过程控制领域，西门子公司又提出PCS7（过程控制系统7）的概念，将其优势的WINCC（与WINDOWS兼容的操作界面）、PROFIBUS（工业现场总线）、COROS（监控系统）、SINEC（西门子工业网络）及控调技术融为一体。
- 6、西门子公司提出TIA（Totally Integrated Automation）概念，即全集成自动化系统，将PLC技术溶于全部自动化领域。由初发展至今，S3、S5系列PLC已逐步退出市场，停止生产，而S7系列PLC发展成为了西门子自动化系统的控制核心，而TDC系统沿用SIMADYN D技术内核，是对S7系列产品的进一步升级，它是西门子自动化系统，功能强的可编程控制器。

PLC不需要大量的活动元件和连线电子元件。它的连线大大减少。与此同时，系统的维修简单，维修时间短。Plc采用了一系列可靠性设计的方法进行设计。

例如：冗余的设计。断电保护，故障诊断和信息保护及恢复。

PLC是为工业生产过程控制而专门设计的控制装置，它具有比通用计算机控制更简单的编程语言和更可靠的硬件。

采用了精简化的编程语言。编程出错率大大降低。

西门子是全球较大的电气化公司自1872年进入中国以来的解决方案和产品坚持不懈地对中国的的发展提供全面支持，目前西门子在中国已经有6家分公司如：苏州电器、南京电机、上海、武汉、大连、成都西门子在中国已拥有64个办事处，2014年西门子在中国的销售额就高达720亿人民币。

追求，是我们在每个业务都将尽力实现的目标。我们根据公司愿景制定这一远大目标，并在其指引下提供优异的质量及超越客户需求的解决方案。一直如此。

西门子股份公司（简称西门子）总裁兼\*执行官凯飒（Joe Kaeser）与中国航天科工集团公司（简称航天科工）董事长高红卫在中国主席和德国总理默克尔的见证下，在德国柏林签署了工业互联网与智能制造领域的战略合作协议，双方将基于工业云平台共同打造面向未来的工业生态系统。

西门子致力于电气化、自动化、数字化以及打造以云平台为基础的开放的物联网操作系统；近年来，航天科工倾力打造支持智能改造、协同制造、云制造过程实践的工业互联网云平台INDICS，致力于工业企业“信息互通、资源共享、能力协同、开放合作、互利共赢”。在2016年5月30日航天科工与西门子签署谅解备忘录后，双方联合成立了工作团队，形成了卓有成效的成果，为深化双方合作、提升合作层次奠定了坚实基础。基于“中国制造2025”和“德国工业4.0”的合作机遇，双方战略合作具有广泛前景。通过此次战略合作协议的签订，双方将在工业互联网与智能制造领域建立战略合作伙伴关系，发挥各自优势，打造面向未来的工业生态系统，合作开拓市场，为客户产业转型和升级提供价值。

“数字化和创新是中国经济发展的关键。西门子非常愿意发挥我们在工业数字化方面的\*优势，充分挖掘中国经济发展的巨大潜力，服务中国。”西门子股份公司总裁兼\*执行官凯飒（Joe Kaeser）表示，“随着今天合作协议的签署，我们面向数字化时代，把西门子对中国的承诺提升到一个新的高度。”

对于与西门子公司建立战略合作伙伴关系，中国航天科工高红卫董事长表示，西门子公司是全球智能制造\*企业，航天科工在云制造领域进行了大量创新实践，正在加快建立数据驱动型综合创新企业。希望双方以此次战略合作协议的签订为契机，共同引领信息经济时代潮流，共同打造智能制造和工业互联网生态体系，成为中、德务实合作的典范，为全球经济转型升级做出应有的贡献。

相关产品：西门子模块，西门子PLC模块，西门子PLC代理商

西安西门子中国总代理的文档下载：PDF DOC TXT