

## 莱芜市西门子代理商

产品名称	莱芜市西门子代理商
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

思路是这样的：因是二台电机，其中1号电机要求正反转，外设正转反转启动按钮各分别为SB1(控制X000)、SB2(控制X001)、停止按钮SB3(控制X004)。设输出继电器Y000、Y001各一个分别外控KM1、KM2接触器的正反转。外设2号电机启动按钮SB4(控制X002)，停止按钮SB5(X003)各一个。设输出继电器Y002一个。共计输入继电器5个，输出继电器3个。在图纸上钩出，围绕这些软元件进行合理的串并联，若有必要再增加中间继电器，进行优化即可。

工作原理：按外接按钮SB1，\*梯级母线侧的X000闭合，能流经常闭接点X001、Y001接通输出继电器Y000线圈。由于Y000线圈的闭合，并接于母线侧的Y000常闭接点闭合形成了自保关系，输出继电器Y000输出信号，控制外接KM1接触器带动正转运行。在X000闭合的同时，串接于第二梯级的X000的常闭接点断开，切除了可能的反转运行，起了互锁的作用。同时因Y000的闭合，串接于第二梯级的Y000常闭接点断开，其作用与正反转接触器辅助接点互锁相似。而Y000串接于第三梯级的Y000常开接点则闭合，作好了Y002的启动准备。若Y000常开接点没有闭合，则Y002的启动就没有可能，这是反转闭合限制的条件。

按外接按钮SB1，接通了第二梯级母线侧的输入继电器X001，通过串接其后的X004、X000、Y000的常闭接点，接通了输出继电器Y001线圈，由于Y001线圈的闭合，并接于母线一侧的Y001常闭接点闭合，形成了自保关系。输出继电器Y001输出信号，控制外接KM2接触器，带动反转运行。在X001闭合的同时，串接于\*梯级的X001的常闭接点断开，切除了可能的正转运行，起了互锁的作用。同时因Y001的闭合，串接于\*梯级的Y001常闭接点断开，其作用同样是互锁关系。同样在X001闭合的同时，第四梯级的X001常开接点闭合，能流通过串接其后的Y002，接通了中间继电器M0线圈，M0线圈通过母线侧的M0常开接点形成自保。此时第二梯级中，并接于X004下端的M0常开接点闭合，从而限制了在正反转状态下的停车(因线路要求在正反时不能停车)。而本梯级中的与X004常闭接点、M0常开接点相并联的Y002常开接点，则是限制Y001比Y002的提前停止而设置。

按外接按钮SB4，接通了第三梯级母线侧的输入继电器X002，通过串接其后的Y000的常开接点(只有在输出继电器Y000闭合的情况下才允许，也就是必须在1号电动机反转的情况下)和X003常闭接点，接通了输出继电器Y002线圈，由于Y002线圈的闭合，并接于母线一侧的Y002常闭接点闭合，形成了自保关系。输出继电器Y002输出信号，控制外接KM3接触器，带动2号电机运行。在Y002闭合的同时，并接于第二梯级X004下端的Y002常开接点闭合，从而限制了在反转状态下1号电机先于2号电机的停车的可能。同时因Y002线圈的闭合，带动了串接于第四梯级中的Y002常闭接点断开，从而切断了中间继电器M0线圈。由于M0线圈的停止，其并接于第二梯级并X004下端的M0常开接点由刚才的闭合变为断开，即恢复原状，为停车做好了\*次准备。而本梯级中并接于X003常闭接点下的Y001常闭接点，则只有在Y001闭合的情况下(即在反转情况下)，才有停止的条件。此时按外接按钮SB5才能使X003断开，输出继电器Y002线圈断开，2号电机停止运转。由于Y002的断开，致使其并接于第二梯级X004下端的Y002断开(即恢复原状)，为1号机的停机做好了第二次准备。若再按外接按钮SB3，使第二梯级中的常闭接点X004断开，则Y001断开，则梯形的运行程序结束。

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。

- 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、成都西门子公司在中国已拥有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