

# 东莞PLC编程方式-PLC编程费用

产品名称	东莞PLC编程方式-PLC编程费用
公司名称	东莞英成机电设备有限公司
价格	100.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大朗镇康丽路305号明辉智创园928
联系电话	18033338794

## 产品详情

英成机电公司专业PLC维修，PLC程序编程，变频器维修，伺服器维修，电路板维修，工控触摸屏维修，伺服器驱动器维修，欢迎咨询。

从最初的加工系统的开发到系统整体的构成部件，大部分晶片加工公司需要12~14个月。这个时间必须缩短。解决方案基于一位管理员以前的经验，公司找到了洛克威尔自动化，探讨了洛克威尔自动化的自动化和控制技术在半导体行业中应用的可能性。洛克威尔自动化提供了最新的产品，还注意到Allen-Bradley的可编程控制器提供了开发和运行控制系统所需的速度、灵活性和可靠性，使用方便。

本文主要介绍深圳区美科技触摸屏一体型EX3G-70KH-44MT-16AD-NI120-485P在热熔胶中的应用，实现9路温度的控制，同时使用modbus通信控制电机配合粘接作业，各种卫生用品智能操作，参数设定简单PID调整直觉。

从站功能:各个单体PLC系统是独立完成布袋箱的净化、送气、吹吹、除灰功能。各子系统响应来自主站的命令，完成具体的控制。各从站分别设置了独立的控制箱，箱内集成了PLC控制系统、低压控制系统、计量系统。每个控制箱都放在现场。

### 东莞PLC编程方式-PLC编程费用

该系统包括以下S7200从站，布袋箱体子系统10套(现场采用布袋箱体10个)，一套通用阀门子系统，一套排灰子系统

### 发烧熔融橡胶机的说明

热熔胶主要分为两个部分，温度控制部分和速度控制部分。

操作画面上有九路温度的设定菜单，警报温度和电机停止温度的设定，电机有手动模式和自动模式，在自动模式下电机转速和外部电压处于线关系，线关系的斜率可以改变，在手动模式下直接赋予速度。

## 触摸面板程序

浆料位置设定:根据实际要求设置在0.2-0.4之间

糊剂位置控制:计算机根据糊剂位置的设定值、实测值及糊剂在总压头之间的结合关系，经过相应的控制处理，提供控制信号(4~20mADC)，通过风扇变频器控制罗茨鼓风机的送风量。如果浆液位置低则减少风量，相反，如果浆液位置高则增加风量直到液位达到设定值。鼓风机速度在人机界面上处于手动状态，也可以手动决定其转速。此功能在调试时可用。

在电机参数设定画面中，设定电机的最高速度、最低速度，以最高最低速度设定直线斜坡。

警报画面显示温度过高温度过低的警报记录。

## plc程序

- 1.模拟量的读出和转换
- 2.变频器通信
- 3.温度控制
- 5.机器总结