

东莞怎么进行PLC编程-PLC编程与应用技术

产品名称	东莞怎么进行PLC编程-PLC编程与应用技术
公司名称	东莞英成机电设备有限公司
价格	.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

英成机电设备公司是一家成立10多年，集产品维修、安装、维护、系统电气工程业务为一体的机电设备公司。

承接：PLC软件设计，PLC软件编程，PLC程序编写，各类PLC销售和维修，供水控制系统改造工程，恒压供水系统工程，无负压恒压二次生活供水工程，污水处理工程等。不分区域，全国都可以接单，专业团队，欢迎您的咨询。

I*用于英特尔酷睿双核或酷睿2双核2.0GHz处理器的3.5英寸集成主板

I*512MBDDR2RAM在出厂前可扩展到2GB

I*主板集成显卡、英特尔gma950和DVI-I连接器

I*板集成双以太网适配器

与运行在WindowsXP或WindowsCE上的高性能TwinCAT自动化软件配合使用

I*停电保护时用于保存数据的NOVRAM也可以从小型PCI插槽插入

东莞怎么进行PLC编程-PLC编程与应用技术

注:以3000为基础

提高了伺服控制器的控制精度，将9300系列控制器升级为处理速度更快的9400系列。

坩埚自转步进电机为2000Pulse/r，减速比为1:12，速度范围为0~30rpm。可以用按钮选择旋转方向(顺时针/逆时针)，用按钮选择启动/停止。

结论，本案例以HOLLIASLMPLC为核心完成了碳化硅晶体生长炉运动控制功能，电机转速稳定，定位准确，充分体现了LMPLC的高速输出和高速计数功能。

与物理所合作完成这个具有国际科学技术先进水平的项目，说明我队有能力协助研究院完成的科研项目，体现了团队的综合素质。

9400系列伺服控制器的硬件构成

为了控制系统的兼容性，将ZL22C单元的整个电轴同步系统变更为9400系列。我们采用9400多轴伺服驱动，内置制动斩波器，在整个同步系统中配置一个电源模块，以直流母线方式供电，它具有比单轴伺服驱动更好的性价比，如下图所示配置。

E94APNE1004是电源模块，E94AMHE0244、E94AMHE0074、E94AMHE0024是9400伺服控制器，E94AZEX100是直流输入模块，X109、X110向直流母线供电，39400系列伺服控制器同步系统的控制方式。

过程说明，系统使用触摸屏与两台PLC进行通信，控制三台步进电机。其中两台步进电机平移，一台旋转。平移两轴需要利用编码器反馈进行所有的闭环控制和显示。

触摸屏需要连接两台PLC，只能占用一个COM端口，因此需要用RS485连接。

坩埚杆和籽晶杆的步进电机参数为2000Pulse/r，螺纹导程为5mm，减速比为慢1:8000，速度为1:80(慢运动由离合器切换)，因此速度范围为慢0.002~0.002。