

东莞PLC芯片编程-PLC300开发

产品名称	东莞PLC芯片编程-PLC300开发
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，全国均可接单，专业团队，欢迎您的咨询。

主机的速度控制流程图如下：

推车操作机构的工作原理：MG300T*46M双主梁龙门起重机由8台7.5KW变频电机驱动，包括4个刚性支脚和4个柔性支脚。由于起重机的机械设计，支腿和主梁通过一个柔性铰链支撑连接，因此电器采用分散传动控制方法，易于校正，即一台变频器控制4台变频电机。

小车操作机构的控制方式采用“带PG的V/f控制”。一方面，光电编码器的脉冲信号进入变频器的PG-B2速度控制卡，以便通过变频器进行速度控制，另一方面，将变频器参数F1-06（PG输出分频比）除以100，根据手推车的运行速度08.6m/min，在变频器的PG-B2速度控制卡的脉冲监视输出端子输出脉冲。

机构的工作原理：

为了提高起升机构的调速比，防止重载时钩子打滑的发生，起升机构采用PG速度卡矢量控制，电机在零速时也可获得150%的额定转矩输出。因为电机是双输出轴，并且光电编码器可以安装在减速器的高速轴上（减速器的高速输入轴是双输出轴）。

这可以称为向下同步（钢腿或软腿的闭环控制，以及整个起重机滑架的开环控制）。

肯定编码器参数为1024p/r，当铰链支撑件旋转角（弧度）后，肯定编码器的值更改为 D ，其计算公式为：
$$D = \left(\frac{\theta \cdot L \cdot 1000 \cdot 1024}{d} \right)$$
 通常是小圆盘的周长是 $d=100\text{mm}$ ， $L=2\text{m}$ 现在，假设刚性支脚和柔性支脚的行走距离之差为36mm（即门机跨度的1‰）。根据高一点数学知识：当角度非常小时， $\tan \theta \approx \theta$ ，因此铰链支座旋转角度 $\theta = 1\text{‰}$ 弧度，将其代入上式即可得到 $D=20$ 数值变化

为了提高大车的测量精度和控制精度，在控制方案中也可以将小车的同步控制方法应用于大车，使大车具有两套校正系统，从而提高了大车运行的可靠性。（用于测量大型和小型车辆行驶距离的光电脉冲编码器也可以安装在特殊的检测轮上，该检测轮与检测轮同轴旋转，但是必须加以保护证明了检测轮是纯粹在轨道上滚动，并且不允许打滑。）