

# 东莞PLC位置控制编程-PLC控制系统程序

产品名称	东莞PLC位置控制编程-PLC控制系统程序
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。

### PLC控制器频率、伺服驱动器和负载转速

本公司伺服驱动器 $P_m=10000$ Pulse/r，来自PLC控制器的频率 $f$ (puls/s)已知如何计算负载轴的转速 $n$ (r/s)。

如果有2.1式，负载轴上有转台或滑轮时，可以推论出皮带的线速度 $v$ 。

$$V=r \cdot \omega = r \cdot 2 \pi n$$

带入一式:

$$V= \pi d((f \cdot N)/P_m)$$

$d$ :滑轮，负载轴的直径，单位:mm。

n:负载转速，单位:r/s。

f:来自控制器的频率，单位:pls/s。

n:螺丝刀电子齿轮比。

Pm:伺服驱动器分辨率，单位:Pulse/r。

## 控制系统顺序图及程序流程图

控制系统的时机非常重要，紧凑，但为了满足各工序的要求，需要配置成各执行机构能够合理执行各自的动作。原系统通过凸轮系统控制设备的各执行机构，改造后通过PLC、位置传感器、旋转编码器等完成控制。

## 图4时间图

如果假设n1轴上有滑块，也可以求出滑块移动的速度v。

$$v=n1*d=(f*n*d)/(pm*k).....mm/s$$

$$\text{同样地导出 } f=(V*Pm*K)/(N*D)$$

n:电机直接连接轴转速，单位:r/s。

n1:减速机后输出的转速，单位:r/s。

k:减速机减速比。

v:滑块移动的速度，单位:mm/s。

d:螺纹导程，单位:mm

## PLC控制器输出的脉冲与位移的关系

### 东莞PLC位置控制编程-PLC控制系统程序

上面有几个介绍，我们再讨论。

如下图所示，假设本公司的伺服驱动器为Pm=10000Pulse/r，丝杠的导程(可以理解为螺距、电机旋转1圈的导程)为d，PLC控制器发出的脉冲数为p，电子齿轮比为1。

由电梯控制系统组成的电梯控制系统可以分为电力拖动系统和电气控制系统两个主要部分。电力拖动系统主要包括电梯垂直方向主拖动电路和轿厢开关电路。两者都采用容易控制的直流电机作为拖动动力源。主拖动电路采用PWM调试方式，达到了无级调速的目的。另一方面，开关门电路上的电动机只以一个速度运动。电气控制系统由很多呼叫按钮、传感器、控制用继电器、指示灯、LED段代码管、控制部的核心设备(PLC)等构成。

系统的软件设计(一)软件流程软件的流程图模块化编程本系统是一个集合的控制系统，控制比较复杂，适合采用模块化编程方法。首先，可以对各输出信号的属性进行分类，用中间寄存器位传递模块和模块的联系。例如，候梯厅呼叫电路和轿厢内指层电路都要求读取按钮呼叫信号，并保持到呼叫响应完成为止。用32段优先代码电路对候梯厅呼叫按钮、箱内指层按钮、箱内开关门按钮、警报按钮等进行编码并输入PLC后，在软件上形成读出按钮代码电路模块。

系统构成，系统由两台上位计算机和一套冗余PLC系统组成。上位计算机系统使用工业级计算机构成强大的监视和控制系统，在计算机上安装Intellution公司的FIX7.0工业监视和控制系统软件，通过合理的系统设计和系统构成，整个化学水处理工艺的动态通过上位计算机系统和强大的工业控制传输网络，实现整个生产过程工序的自动管理和控制。