

东莞PLC起保停编程-PLC系统程序

产品名称	东莞PLC起保停编程-PLC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。

在设计中，离压、合压的程序流程如图所示。印刷时，版辊和胶皮辊先加压，胶皮辊和压印辊后加压。在我们的机器中，合流都采用气动装置，每个气缸都有工作时间。由于打印速度是多段速，因此可以根据用户的需要在3000~12000r/h之间选择不同的速度。但是，气缸的动作时间一定，齿轮的旋转角度一定，因此机械速度不同时，合流时间也不同。为了解决这个问题，我们根据理论计算值找到了机器相对于不同机械速度的延迟时间。

上位机采用三菱FX2N-80MR32EX4D/A，主要负责主传动的控制、各单元的离合器压力的控制、气泵、气阀的控制等。下位机采用三菱FX2N-64MR4A/D，主要负责水辊电机的控制、主传动的调速输出、制版电机的数据收集等。同时选择三菱5.7英寸触摸屏，主要负责水辊电机的速度显示、制版显示、机器整体故障显示等。本系统运行可靠，维护方便，操作简单直观，大大提高了胶印机的等级，受到用户的好评。

东莞PLC起保停编程-PLC系统程序

不设置独立电气控制柜，采用PLC总线结构，单元更加整齐、美观。

通过触摸式人机界面，可以简单地进行人机界面，操作方便。

伺服同步追循及变频调速系统，系统运行简单可靠。

水松纸接纸采用动态方式，成功率显着提高。

接近滚筒升降采用电气控制，简单实用。

新型智能绕线机的头部追循及重量控制系统。

通过高速击倒功能，大幅减少了残烟量。

新型烟支质量(空头)检查装置。

实验表明，按照上述步骤编写的程序，低速下没有问题，但高速化到7000r/h后，变形无法锁定。这主要是由于光头的反应时间和磁铁工作时间的延迟。程序在执行中采用循环扫描方式，为了加快电磁铁的输出，在设计中采用中断和三菱编程指令的输入输出更新指令，立即执行电磁铁的输出，加快电磁铁的动作时间，即使在12000r/h的速度下也发生故障，3.2离合器压力设计了离压，离合器压力在印刷中起着重要的作用。离合器压力的正确性直接影响印刷品的质量好坏。如果合压太快，会弄脏压纸辊，给操作带来很多不便。如果离压太快，最后一张纸上不会打印完全的图案，纸张会浪费。