

正泰中自在江苏金湖顺利召开产品交流会



龙年新春之际，为了让消费者更好的了解产品性能，正泰中自在1月31日在仪表产业基地江苏金湖的宏源国际大酒店成功举办2012年第一场产品交流会。大会吸引了来自金湖及周边地区的百余家单位参加，广受关注和好评。

会议开始，正泰中自向与会来宾致以真诚的新春祝福。会上，正泰中自向来宾展示了公司的发展历程和近期取得的主要成果；讲解了正泰中自的四大产业及各产品的行业应用案例；全面详细地介绍了区域的销售政策与合作模式。会议赢得了与会者的阵阵掌声。

会议现场，面对来宾积极询问的各种问题，正泰中自的人员进行了详细的解答。来宾对中自的产品给予了充分肯定，并期待与正泰中自的合作。正泰中自表示，公司将以诚信、互惠的态度与大家共赢未来！

变频器在数控切割机中广泛应用展现出强大的市场潜力

近年来，在车床产品中，变频器的运用范围最多。然而，日本的安川、富士、三菱以及台湾台达等品牌占有较大的市场份额。尽管也有一些国产品牌变频器被数控切割机制造企业采用，如深圳汇川变频器在车床应用中表现不俗，但是在磨床、锻压数控切割机等对变频器产品的功能要求较高的领域中，依旧是国外品牌居多，如三菱、富士、德国西门子、台达等

品牌依旧处于优势。

点评：

据了解，一台数控切割机需用的变频器数量有的可达4~5台。这足以预见到数控切割机变频器的市场潜力。目前我国数控切割机市场用的变频器大部分是日系品牌，如三菱变频器由于接近伺服器的功能，因此在数控切割机中的运用也较多；而台达由于其功能接近三菱，但

价钱廉价许多，性价比高，近年来市场份额也逐渐增加。

目前，数控切割机用变频器的发展趋势表现为：一是高性能。基本上所有的变频器都要求矢量掌握方式，并出现了少量不同层次的掌握结构及算法。值得注意的是无速度传感器矢量掌握（SVC）在近几年开展较快，由于SVC可以要求低利息、高功用的处置计划，曾经成为

通用变频器中的理想规范和开展方向。二是易掌握性不断提高。用户对变频器的需求逐步转变为现场装置，并在软件上增设设置工具，以期通过用户操作从而简化调试进程。三是功能模块化以及智能化需求逐步上升。

我国应充分利用现阶段机床行业的更新换代带来是强大市场契机大力提升变频器发展水平，实现国产变频器的突破性发展。

西门子 S7-200全套课程

开课时间：2月10佛山开课

报一门即可掌握多门：

1、报了西门子的，学完后可免费学习三菱的相同内容2、同样的报了三菱的，学完后可免费学习西门子的相同内容3、同样的学了西门子变频器、完全免费学习三菱、松下等变频器相同内容4、报一门掌握多门

◆ 培训内容

西门子PLC+编程+编码器+人机界面+变频器+变频器通信+步进+伺服设计及定位+EM253定位模块+伺服X/Y/Z三轴配合高端控制系统+PID控制+通信控制「全套课程」

最佳组合，掌握全套控制系统，◆重点推荐◆

◆ 培训对象：1. 初、高中及以上学历毕业生，对电有点了解，例如：线圈得电，其常开触点闭合、其常闭触点断开。2. 初级、中级、高级电工3. 电气维护或维修人员4. 电气设计人员5. 电气操作人员6. 机械维修人员7. 机械设计人员8. 有志于从事电气自动化方面工作的人员。

◆ 培训目标：从入门到精通，精通S7-200、变频器、触摸屏、串口通信、编码器、步进系统、定位模块、伺服系统及PID控制、X/Y/Z三轴系统最佳组合，掌握全套控制系统，◆重点推荐◆

◆培训费用：300课时；费用3800元；（包含教材资料等全部费用）

◆ 培训课程及内容 完全包含了以下所有内容：第一部分：S7-200编程学习

1、“西门子入门学习”2、“电气图纸设计软件（AutoCAD）学习”3、“西门子S7-200顺序控制编程”4、“西门子S7-200数据处理及模块化深入编程”5、“西门子S7-200中断/高速计数/编码器应用/高速定位/步进控制系统”6、“西门子S7-200模拟量模块应用学习”7、“测温模块及PID调节及应用”8、“PID温控箱”的编程设计调试

第二部分：编码器的学习内容

1、编码器的原理2、增量式与绝对值编码器3、编码器与PLC的硬件接线、图纸设计4、编码器的编程设计

第三部分：触摸屏学习内容

1、“人机界面（触摸屏）系统编程”：（1）人机界面概述（2）上载、下载、新建触摸屏文件、参数设置（3）多重复制、查找/替换地址、触摸屏内部宏编程（4）对齐、对应大小、群集、解除群集（5）新建设计画面、复制、粘贴画面、操作画面属性（6）建立画面子窗口、建立画面子菜单（7）设计多种语言切换功能，功能键的设计（8）按钮、指示灯、走马灯等的设计（9）触摸屏里绘图、设计图片（10）项目组态的方法与技巧（11）画面对象组态、IO域组态按钮组态、开关组态、图形输入输出对象组态（12）时钟与日期时间域组态、间接寻址与符号IO域组态（13）图形列表与图形IO域组态、报警与用户管理（14）警报走马灯、警报历史记录（15）数据记录与趋势视图、曲线图、X/Y图设计（16）配方管理系统（17）报表系统（18）传送与HMI设备的参数设置（19）触摸屏与操作面板应用实例（20）密码设计、多级密码设计（21）多个画面的设计及自由切换控制、完全达到设计综合项目监视与控制（22）触摸屏与PLC配合控制变频器（23）触摸屏与PLC配合控制步进与伺服（24）触摸屏与PLC综合实例讲解及实验（有大量项目习题，学员设计操作完成）

第四部分：西门子MM420变频器、松下变频器学习内容

1、变频器工作原理2、变频器的种类介绍及选型3、变频器、马达控制电路图设计4、试运行5、参数设置6、手动启/停、PLC端子自动控制启/停7、手动调速、电位计调速、PLC控制7段调速、模拟量实时变速、串口通信变速8、PLC与变频器之间各种控制电路图设计9、USS串口通信控制10、报警、故障检测及排查等11、PLC、触摸屏、变频器综合项目案例讲解12、“变频器的设计及应用+变频器通信”

第五部分：步进、伺服精确定位系统学习内容

1、步进、伺服的工作原理及选型2、高速脉冲输出PTO、PWM控制方式3、PLC控制步进、伺服硬

件电路图设计4、参数设计5、步距角、细分、精度的关系及运算设定6、电子齿轮比、精度的关系及运算设定7、位置模式控制8、速度模式控制9、转矩模式控制10、定位模块的编程设计11、回原点编程设计

第六部分：定位模块学习内容

1、“西门子定位模块EM253选型、电气图设计、定位程序设计”“定位模块设计”一用于与PLC配合实现X/Y/Z三轴高端控制

第七部分：X/Y/Z三轴系统学习内容

1、“伺服系统的X/Y/Z三轴高端控制系统设计”：（1）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走直线应用技术（2）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走圆弧应用技术（3）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走半圆图形应用技术（4）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走圆图形应用技术（5）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走椭圆图形应用技术（6）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走三角形图形应用技术（7）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走五角星图形应用技术（8）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走梯形图形应用技术（9）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走突轮图形应用技术（10）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走半月弯图形应用技术（11）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走五连环图形应用技术（12）学习用三轴联动X/Y/Z轴编程走任意自由图形应用编程技术（13）通过在触摸屏里任意选择一段曲线，学员都能通过PLC及定位模块的编程调试让设备精确动作出该曲线的轨迹；2、“通信控制设计”3、项目设计培训（有大量项目习题，要求学员设计操作完成）4、综合项目设计实例讲解及实验（有大量项目习题，要求学员设计操作完成）

学员作为未来PLC编程设计者，不光是会编程；选型、电气图纸的设计（AutoCAD）也是必不可少的，龙丰PLC培训的从选型至电气图纸设计至PLC编程设计，每一步的详细讲解让学员毕业后直接从事PLC设计工作。学员学完后，通过考试，合格者颁发“毕业证书”，另还有一套自行完成练习帮助学员巩固加深学习。

没有人天生就是编程高手，再好的编程思路也都是多编写，多练出来的；

龙丰自动化培训中心教材中大量的项目习题配合充足的学员操作设备时间，确保能让学员多编写、多练。

◆ 培训免费赠送如下软件及资料供学员毕业后巩固及提高

S7-200顺序控制教材、S7-200数据处理教材、S7-200高速输入/输出教材、S7-200模拟量教材、变频器教材、触摸屏教材、伺服教材、S7-200PLC编程软件及仿真软件各一套、S7-200编程手册，指令手册，硬件选型手册、触摸屏编程软件、编程手册，通讯手册，高级应用手册、伺服系统手册

◆ 学完后，达到的效果

因为学员在学习过程是不断的从：不懂 → 理解 → 运用 → 灵活运用，配合大量的项目习题设计及在实验设备上操作完成，每天重复高强度的学习；

所以学完后，达到的效果：

对一个综合的项目系统：学员能独立设计电气图纸、完成PLC程序及触摸屏程序的编写及调试完成。毕业后学员可直接从事PLC方面的设计工作：如从事电气工程师、自控工程师、PLC程序设计工程师等。

达不到设计效果，可反复学习、学会为止！

大家可通过在学或已毕业的学员了解龙丰培训的质量！

学员可随时到现场了解情况及试听

培训联系

东莞校区：电话：0769—82286658 82381779

地址：东莞市长安乌沙环东路生兴务大厦

佛山校区：电话：0757-82323191 82323192 地址：佛山市禅城汽车总站左侧150米，华苑大厦

武汉校区：电话：027-88013160 88013180 地址：武汉市武昌区雄楚大街江宏世纪名苑A栋

网址：www.pxplc.com