



普通高等教育“十二五”规划教材

电气与PLC控制技术

任振辉 主 编

高立艾 许衍彬 包 峰 副主编



中国电力出版社
CHINA ELECTRIC POWER PRESS



普通高等教育“十二五”规划教材

电气与PLC控制技术

主 编 任振辉

副主编 高立艾 许衍彬 包 峰

编 写 苏海锋 刘振宇 邹彩虹

王学军 张丽娟 吴宝忠

主 审 蔡振江



中国电力出版社
CHINA ELECTRIC POWER PRESS

内 容 提 要

本书从工程实际和教学需要出发,主要介绍了继电-接触器控制系统的分析与设计,PLC控制系统的原理、设计及应用,以及控制系统可靠性分析等内容。全书共分三篇,包括十章内容:常用低压电器、电气控制电路的基本环节、电气控制电路分析、电气控制电路经验设计、电气控制电路逻辑设计、PLC概述、PLC程序设计基础、PLC控制系统设计、S7-200 PLC编程软件、控制系统可靠性。每章均有典型例题和思考与练习。

本书参考学时为40~60学时,可作为高等院校电气信息类、自动化类、机械工程类、水利水电类、农业工程类等相关专业本科、专科、高职用教材,也可供有关电气工程技术人员及电气技术爱好者学习和参考。

图书在版编目(CIP)数据

电气与PLC控制技术/任振辉主编. —北京:中国电力出版社,2014.9

普通高等教育“十二五”规划教材

ISBN 978-7-5123-6027-3

I. ①电… II. ①任… III. ①电气控制—高等学校—教材
②plc技术—高等学校—教材 IV. ①TM571.2 ②TM 571.6

中国版本图书馆CIP数据核字(2014)第170347号

中国电力出版社出版、发行

(北京市东城区北京站西街19号 100005 <http://www.cepp.sgcc.com.cn>)

汇鑫印务有限公司印刷

各地新华书店经售

*

2014年9月第一版 2014年9月北京第一次印刷

787毫米×1092毫米 16开本 12.5印张 301千字

定价 25.00元

敬告读者

本书封底贴有防伪标签,刮开涂层可查询真伪
本书如有印装质量问题,我社发行部负责退换

版权专有 翻印必究



前 言

本书是在全国高等院校电学科教材研究会的指导下编写的。本书的基本内容符合全国高等院校电学科教材研究会审定的《电气与 PLC 控制技术》教学大纲,适合作为高等院校电气信息类、自动化类、机械工程类、水利水电类、农业工程类等相关专业本科、专科、高职等的层次教材,也可供电气工程技术人员以及电气技术爱好者学习与参考。

在本书的编写过程中,编者总结和吸收了各院校教学和改革的有益经验,注重理论的系统性和实用性,强调新知识和新技术的应用,特别是加强了 PLC 的内容,修改了对一些问题的分析思路和解答方法,使之更适合于组织教学和学生自学。书中例题、习题丰富,图形、符号均采用最新国家标准。

参加本书编写的单位有:河北农业大学、华北电力大学、石家庄铁道大学、山西农业大学、河南农业大学、河北经贸大学、河北科技学院、保定职业技术学院等院校。任振辉负责编写第一章并统稿;高立艾负责编写第四章;许衍彬负责编写第三章;包峰负责编写第五章;苏海锋负责编写第二章;刘振宇负责编写第七章;邹彩虹负责编写第八章;王学军负责编写第九章;张丽娟负责编写第六章;吴宝忠负责编写第十章。在编写过程中,借鉴和参考了书后所列参考文献,在本书出版之际,向文献的作者致以衷心的感谢;河北农业大学的蔡振江教授担任本书主审,对全书进行了认真、细致、详尽的审阅,提出了许多宝贵意见和建议,在此表示感谢;同时感谢中国电力出版社王娟编辑对本书出版所付出的辛勤劳动!

由于编者水平有限,书中疏漏和不足之处在所难免,恳请读者批评指正。

编 者

2014 年 7 月

目 录

前言

绪论	1
----	---

第一篇 常规电气控制技术

第一章 常用低压电器	5
第一节 电器的定义和分类	5
第二节 电磁式电器的基本结构和原理	6
第三节 控制电器	14
第四节 保护电器	22
思考与练习	26
第二章 电气控制电路的基本环节	27
第一节 电气控制系统图概述	27
第二节 电动机起动控制电路	28
第三节 电动机正反转控制电路	31
第四节 电动机制动控制电路	33
第五节 多速电动机速度控制电路	35
第六节 电液控制系统	36
第七节 控制电路的其他基本环节	40
思考与练习	44
第三章 电气控制电路分析	47
第一节 卧式车床电气控制电路	47
第二节 Z3040 型摇臂钻床电气控制电路	53
第三节 X62W 万能升降台铣床电气控制电路	56
第四节 组合机床电气控制电路	61
思考与练习	66
第四章 电气控制电路经验设计	68
第一节 电气设计的基本原则	68
第二节 机床电力拖动电动机的选择	71
第三节 电气控制电路设计	75
第四节 电气控制常用电器选择	81
第五节 电气控制电路设计举例	87
思考与练习	92

第五章 电气控制电路逻辑设计	93
第一节 电气控制电路的逻辑表示	93
第二节 触点电路的化简	95
第三节 组合电路与时序电路	103
第四节 时序电路逻辑设计	107
第五节 应用举例	112
思考与练习	115

第二篇 PLC 控制技术

第六章 PLC 概述	118
第一节 PLC 的产生与发展	118
第二节 PLC 的主要功能及特点	120
第三节 PLC 的分类与发展趋势	121
第四节 PLC 的硬件结构	122
第五节 PLC 的工作原理及主要技术指标	124
第六节 S7-200 系列 PLC 简介	126
思考与练习	128
第七章 PLC 程序设计基础	129
第一节 PLC 的编程语言与程序结构	129
第二节 S7-200 PLC 的编程元件	131
第三节 S7-200 PLC 的基本指令	133
第四节 S7-200 PLC 的功能指令	139
思考与练习	145
第八章 PLC 控制系统设计	146
第一节 PLC 梯形图编程原则	146
第二节 PLC 控制系统设计的原则和步骤	151
第三节 PLC 程序设计方法	153
第四节 PLC 应用系统设计实例	154
第五节 交通信号灯 PLC 控制系统设计	158
思考与练习	161
第九章 S7-200 PLC 编程软件	162
第一节 软件安装	162
第二节 软件功能	163
第三节 软件使用	166
第四节 程序调试及监控	172
第五节 S7-200 PLC 出错代码	174
思考与练习	176

第三篇 系 统 可 靠 性

第十章 控制系统可靠性.....	177
第一节 可靠性的基本概念.....	177
第二节 失效与可靠性特征量.....	178
第三节 可靠性设计.....	179
第四节 提高可靠性的途径.....	180
第五节 提高 PLC 可靠性措施	181
思考与练习.....	185
附录 S7-200 PLC 的 SIMATIC 指令集简表	186
参考文献.....	192

绪 论

各工业生产部门的生产机械设备,基本上都是通过金属切削机床加工生产出来的,因此说机床是机械制造业中的主要加工设备,机床的质量、数量及自动化水平,直接影响整个机械工业的发展。机床工业发展的水平是一个国家工业水平的重要标志。

一、电气自动控制在现代机床中的地位

过去,生产机械由工作机构、传动机构、原动机三部分组成。随着电器元件与计算机在机械中的应用,现代化生产机械已包含第四个组成部分——以电器为主的自动控制系统,它使机器的性能不断提高,使工作机构、传动机构的结构大为简化。

所谓“自动控制”,是指在没有人直接参与(或仅有少数人工参与)的情况下,被控对象(或生产过程)自动地按预定的规律进行工作。导弹能准确地命中目标,人造卫星能按预定轨道运行并返回地面指定的地点,宇宙飞船能准确地月球上着陆并安全返回,都是离不开自动控制技术的。在工业上,机器按照规定的程序自动地起动与停止;在微型计算机控制的数控机床上,依照计算机发出的程序指令,自动按预定的轨迹进行加工,自动退刀、自动换工件,再自动加工下一个工件;在轧钢机上,用计算机算出轧制速度与轧辊压下量,并通过晶闸管可控整流电路控制电动机来实现轧钢机控制;在自动化仓库中,由可编程序控制器(PLC)自动控制货物的存放与取出;PLC按照预先编制的程序,实现各种自动加工循环。所有这些,都是电气自动控制的应用。

实现自动控制的手段是多种多样的,可以用电气的方法来实现,也可以用机械、液压、气动等方法来实现。由于现代化的金属切削机床均用交、直流电动机作为动力源,因而电气控制是现代机床的主要控制手段。即使采用其他控制方法,也离不开电气控制的配合。本书就是以机床作为典型对象来研究电气自动控制技术的基本原理、方法和应用,这些基本控制方法自然也适用于其他机器设备及生产过程。

机床经过一百多年的发展,结构不断改进,性能不断提高,在很大程度上取决于电气拖动与电气控制系统的更新。电气拖动在速度调节方面具有无可比拟的优越性和发展前途。采用直流或交流无级调速电动机驱动机床,使结构复杂的变速箱变得十分简单,简化了机床结构,提高了效率和刚度,也提高了加工精度。广泛用于数控车床、铣床、加工中心机床主轴部件,就是将交流电动机转子直接安装在主轴上,使其具有宽广的无级调速范围,且振动和噪声均较小。主轴部件完全代替了主轴变速齿轮箱,对机床传动与结构产生了深远影响。

电气自动控制技术综合应用了许多先进的科学技术成果,如计算技术、电子技术、自动控制技术、精密测量技术、传感技术等。特别是当今信息时代,微型计算机的广泛使用,使机床电气设备不断现代化,从而提高了机床自动化程度和机床加工效率,扩大了工艺范围,缩短了新产品试制周期,加速了产品更新换代。近20年来出现的各种机电一体化产品、数控机床、机器人、柔性制造单元及系统等均是机床电气设备实现自动控制的硕果。

二、电气自动控制的发展概况

(一) 电气拖动的发展与分类

电气控制与电气拖动有着密切的关系。20 世纪初, 由于电动机的出现, 使得机床的拖动发生了变革, 电动机代替了蒸汽机。机床的电气拖动方式经历了以下阶段:

1. 成组拖动

一台电动机经天轴(或地轴)由带传动驱动若干台机床工作。这种方式存在传动路线长、效率低、结构复杂等缺点, 目前早已被淘汰。

2. 单电机拖动

一台电动机拖动一台机床。这种拖动方式较成组拖动简化了传动机构, 缩短了传动路线, 提高了传动效率, 至今中小型通用机床仍在采用。

3. 多电机拖动

随着机床自动化程度的提高和重型机床的发展, 机床的运动增多、要求提高, 出现了采用多台电动机驱动一台机床(如铣床)乃至十余台电动机拖动一台重型机床(如龙门刨床)的拖动方式。这种拖动方式缩短了机床传动链, 易于实现各工作部件运动的自动化。当前重型机床、组合机床、数控机床、自动化生产线等均采用多电机拖动的方式。

4. 交、直流无级调速

由于无级调速具有可灵活选择最佳切削量和简化机械传动结构等优点, 20 世纪 30 年代出现的交流电动机——直流电动机——直流电动机无级调速系统, 至今还在重型机床上有所应用。20 世纪 60 年代以后, 大功率晶闸管的问世和变流技术的发展, 又出现了晶闸管直流电动机无级调速系统, 它具有效率高、动态响应快、占地面积小等优点, 当前在数控机床、磨床及仿形等机床中已得到广泛应用。由于逆变技术的出现和高压大功率管的问世, 20 世纪 80 年代以来交流电动机无级调速系统有了迅速发展, 它利用改变交流电的频率等来实现电动机转速的无级调速, 即变频调速。交流电动机无电刷与换向器, 与直流电动机相比, 具有易于维护且寿命长的优点, 很有发展前途。

(二) 电气控制系统的发展与分类

电气控制系统按控制量性质的不同, 分为逻辑控制系统和连续控制系统。

1. 逻辑控制系统

逻辑控制系统又称开关量或断续控制系统, 以逻辑代数为理论基础, 由具有两个稳定工作状态的各种电器和电子器件构成。逻辑控制系统按自动化程度的不同分为以下类型。

(1) 手动控制。在电气控制系统的初期, 大都采用电气开关对机床电动机的启动、停止、反向等进行手动控制, 现在砂轮机、台钻等动作简单的小型机床上仍有采用。

(2) 自动控制。按控制原理与采用电气元件的不同, 自动控制又分为以下几种。

1) 继电—接触器自动控制系统。多数通用机床至今仍采用继电器、接触器、按钮等电器元件组成的自动控制系统, 它具有直观、易掌握、易维护等优点, 但功耗大、体积大, 改变控制工作循环较为困难(如果要改变, 需重新设计电路)。

2) 顺序控制器。由集成电路组成的顺序控制器具有程序变更容易、程序存储量大、通用性强等优点, 广泛用于组合机床、自动化生产线等。20 世纪 60 年代末, 又出现了具有运算功能和较大功率输出能力的可编程控制器(Programmable Logic Controller, PLC)。它是由大规模集成电路、电子开关、晶闸管等组成的专用微型电子计算机, 可代替大量的继电

器,且功耗小、质量轻,具有广阔的应用前景。

3) 数字控制。20 世纪 40 年代末,为了适应中小型机械加工生产自动化的需要,应用电子技术、计算技术、现代控制理论、精密测量等近代科学成就,研制成了数控机床。它是由计算机按照预先编好的程序,对机床实行自动化的数字控制系统。数控机床既有专用机床生产率高的优点,又兼有通用机床工艺范围广、使用灵活的特点,还具有能自动加工复杂的成形表面、加工精度高等优点,因而它具有强大的生命力,发展前景广阔。

数控机床的控制系统,最初是由硬件逻辑电路构成的专用数控装置 NC (Numerical Control),但其成本昂贵,工作可靠性差,逻辑功能固定。为了充分发挥计算机运算速度快的潜力,出现了由一台电子计算机控制数台、数十台、甚至上百台数控机床的分布式数控系统 (Distributed Numerical Control, DNC),又称计算机直接控制系统。随着小型计算机的问世,又产生了用小型计算机控制的计算机数控系统 (Computer Numerical Control, CNC),它不仅降低了制造成本,还扩大了控制功能和使用范围。

近十年来,价格低廉、工作可靠的微型计算机的出现,更加促进了数控机床的发展,出现了大量的微型计算机数控系统 (Micro - Computer Numerical Control, MNC),当今世界各国生产的全功能和经济型数控机床均是 MNC。而自适应控制系统 (Adaptive Control, AC) 能在毛坯裕量变化、硬度不均、刀具磨损等随机因素出现时,使机床具有最佳切削量,从而始终保证机床具有高的加工质量和生产效率。

由数控机床、工业机器人、自动搬运车、自动化检测、自动化仓库等组成的,统一由中心计算机控制的机械加工自动化生产线,称为柔性制造系统 (Flexible Manufacturing System, FMS),它是自动化车间和自动化工厂的重要组成部分与基础。与专用机床自动化生产线相比较,它具有能同时加工多种工件、使用灵活等优点,当前各国均在大力发展数控机床和柔性制造系统。FMS 再加上计算机辅助设计 (CAD)、计算机辅助制造 (CAM)、计算机辅助质量检测 (CAQ) 及计算机信息管理系统,便可构成计算机集成制造系统 CIMS (Computer Integrated Manufacturing System),它是当前机械加工自动化系统的最新形式。

2. 连续控制系统

连续控制系统是对物理量(如电压、转速等)进行连续自动控制的系统,又称模拟控制系统。这类系统一般是具有负反馈的闭环控制系统,常伴有功率放大的特点,具有精度高、功率大、抗干扰能力强等优点。例如直流电动机驱动机床主轴实现无级调速的系统,交、直流伺服电动机拖动数控机床进给机构和工业机器人系统,均属连续控制系统。

3. 混合控制系统

同时采用数字控制和模拟控制的系统称为混合控制系统,数控机床、机器人的控制驱动系统多属于这类控制系统。数控机床由计算机进行控制,通过数/模转换器和功率放大器等装置驱动伺服电动机和主轴电动机带动机床执行机构产生所需的运动。

三、本课程的内容及要求

“电气与 PLC 控制技术”就是采用各种控制元件及 PLC,对运动设备进行自动操纵、自动调节转速、按给定程序和自动适应多种条件的随机变化而选择最优的加工方案及工作循环自动化等主要研究。

电气与 PLC 控制技术课程,就是研究解决电气控制与 PLC 控制的有关问题,阐述电气控制原理、实际 PLC 控制线路、电气控制线路的设计方法及常用电气元件的选择、可编程

控制器的原理、设计及应用、控制系统可靠性等内容,本书只涉及最基本、最典型的控制线路及控制实例。

在学完本课程以后,应掌握电气控制技术的基本原理;学会分析一般的电气控制电路并具有一定的设计能力;对可编程控制器应具有基本的运用能力。

综上所述,通过本门课程的学习,能够具备常规电气控制及 PLC 控制的综合分析和设计能力。

第一篇 常规电气控制技术

第一章 常用低压电器

电器是自动控制的重要元件之一。目前无论在工厂、矿山还是交通运输方面,都已实现了自动化及半自动化生产。生产过程的自动化意味着必须更多地借助于电器。举例来说,一个多电动机传动的巨型龙门刨床,它的主电动机带动工作台,而工作台在切削时要向前运动,切削完成后又要向后退回。在向前进行切削时,速度要慢些,而在空刀无切削时则要快些;需要在试车时慢些,在正常工作时快些;当油泵电动机没有起动以前,工作台电动机不能起动等。这些要求无疑要由许多电器来配合完成。

电器的用途很广,功能多样,品种规格繁多。本章主要介绍在工矿企业中常用的低压电器。

第一节 电器的定义和分类

电器是对于电能的生产、输送、分配和应用起控制、调节、检测及保护等作用的设备总称,如开关、熔断器、变阻器等都属于电器。

电器有很多种分类方式:按电器工作电压的高低,以交流 1000V、直流 1200V 为界,可划分为高压电器和低压电器两大类,本节主要讨论的是低压电器;按电器在电路中所起作用的不同,分为控制电器和保护电器两类,其中控制电器在电路中起控制作用,如各种按钮、接触器、中间继电器等,保护电器在电路中起保护作用,如熔断器、热继电器等;按电器动力来源的不同,分为自动电器和手动电器两类,例如刀开关由人力直接操作,属于手动电器,而接触器由电磁力操作,则属于自动电器;按电器的输出形式,又可分为有触点电器和无触点电器,其中有触点电器通断电路的功能由触点来实现,如刀开关、接触器等,而无触点电器通断电路的功能不通过接触,而是根据输出信号的高低电平来实现的,如晶闸管的导通与截止、晶体管的饱和与截止等;按控制对象的不同,电器分为电气控制系统用和电力系统用两类,本书叙述的为电气控制系统用电器;以电器在电气控制系统中的作用分,可分为信号元件和控制元件两大类,其中信号元件是用以把非电量(如机械位移、压力、温度等)的变化转换为电信号的电器,如按钮、压力继电器、行程开关、热继电器等,而控制元件是一种电器逻辑门,常见的有“与门”和“非门”,其输入和输出都是电信号,因其触点数较多,且可以互相隔离,故输出可以同时分别控制自身、其他控制元件和执行元件(如电动机、电磁阀等),这类元件有电磁式继电器、接触器等。

电器的分类方法很多,且相互交叉,覆盖,即某一电器按不同的分类方法,分属于不同的种类。如工作电压为 380V 的交流接触器,按不同分类方法分属于低压电器、有触点电器、电气控制系统用电器。

第二节 电磁式电器的基本结构和原理

从结构上看,电磁式电器由三个基本部分组成,即触点、电磁机构和灭弧装置。

一、触点

触点是一切有触点电器的执行部件,这些电器就是通过触点的动作来接通和断开被控制电路的。

1. 触点的分断过程及电弧的产生

触点通常由动、静触点组合而成。两个触点之间的接触,从本质上来说是许多个点的接触。因此,在两个触点分开时势必要出现只有一个点在接触的现象。如果原先触点处于闭合状态,两个触点间有电流流过,此时该点处的电流密度惊人地增大(可达 $10^3 \sim 10^8 \text{ A/cm}^2$),会导致触点金属熔化,并形成熔化了的高温金属液桥。一旦金属液桥被拉断,触点就完全分开,而在断口处立即产生电弧。如果随着触点的分离,电弧被熄灭了,则相应的电路才被断开。

电弧实际上是一种气体放电现象。所谓气体放电,就是气体中大量的带电质点做定向运动。当触点分离的瞬间,动、静触点的间隙很小,电路电压几乎全部降落在触点之间,形成很高的电场强度,以致发生场致发射。发射的自由电子在电场作用下向阳极加速运动。高速运动的电子撞击气体原子时产生撞击电离。电离出的电子在向阳极运动过程中又将撞击其他气体原子,又使其他气体原子电离。撞击电离的正离子则向阴极加速运动,撞在阴极上会使阴极温度逐渐升高,到达一定温度时,会发生热电子发射。热发射的电子又参与撞击电离。这样,在触点间隙中形成了炽热的电子流即电弧。

电弧一经形成,将在弧隙中产生大量热能,其间的原子以很高的速度做不规则的运动并相互剧烈撞击,使原子电离,这种因高温造成原子撞击所产生的电离称为气体热游离。特别当触点表面的金属蒸气进入弧隙后,气体热游离的作用更占主要地位。

显然,电压越高、电流越大,即电弧功率越大、弧区温度越高、游离程度越烈,电弧也就越强。

应当指出,伴随着电离的进行,也存在着消电离的现象。消电离主要是通过正、负带电质点的复合进行的。温度越低,带电质点运动越慢,越容易复合。

带电触点的分断过程就是电弧的形成及抑制的过程。

2. 触点的接通过程及电接触原理

有触点电器接通被控电路是靠触点的闭合来实现的。一般来说,触点的接触面积越大,接触电阻越小,则触点接通电路的性能越好。所以,触点一般都是选用电导率高的金属材料做成的。

但不论什么金属表面,即使表面粗糙度再低,也不可能形成理想的光滑表面,即两个金属接触面总是凹凸不平的,只有少数的点能真正接触上。因此,当触点接通电路时,实际通电截面积很小。此外,金属在空气中不免要氧化或硫化,在其表面生成氧化膜或硫化膜,而膜化部分的电阻率比金属本体大得多。这都使得触点接触电阻增大。为了减少损耗、降低温升,希望触点接触电阻尽量小些。

接触电阻的大小与触点的接触形式、接触压力、触点材料电阻率、机械性能及表面状况

有关。一般来说,接触面积大、接触压力大、触点材料电阻率小、塑性形变好、表面光滑的触点,接触电阻较小。

触点在从分离到闭合的接通过程中,经常发生机械振动,即触点的闭合一分离一再闭合过程的重复。产生振动的原因可以从撞击的角度来解释。一般触点是通过弹簧机构来保证有一定的接触压力,进而使接触可靠的。在触点闭合瞬间,动触点要撞击静触点,而动触点在反作用力作用下被反弹,使动、静触点分离,动触点弹簧被压缩。一旦弹簧的张力大于反作用力,动触点又会与静触点接触。这样,动、静触点又碰撞、反弹。但弹回的距离一次比一次小,直到弹跳完全停歇,触点完全闭合。除机械碰撞外,触点电流仅从两触点间的少数接触点流过,形成收缩状电流线,由此产生的电动力也能导致触点振动,特别是当接通较大电流时,该电动力的影响就更加显著。

触点的机械振动会使触点表面产生电气磨损,在触点弹跳时两触点间形成电弧,致使触点表面部分金属熔化。每次接触过程中动、静触点间的相对滑动会将熔化的金属带走,此外熔化了金属还可能飞溅或蒸发,而金属蒸气又可能被气流或磁吹作用冲走,使触点金属材料减少,形成电气磨损。当触点接触表面有熔化的金属时,机械振动过程结束,熔化了金属便因失去电弧产生的大量热量而凝固,使动、静触点粘在一起,再也不能分开,即发生熔焊现象。

电气磨损会缩短触头的使用寿命,熔焊更导致电器不能正常工作。防止的办法是减少触头的振动,适当增大触点弹簧的初压力、减小触点质量、降低触点的接通速度都是有效措施。

3. 触点的基本结构形式

(1) 触点的接触形式。触点的接触形式有点接触(如球面对球面、球面对平面等)、线接触(如圆柱对平面、圆柱对圆柱等)和面接触(如平面对平面)三种,如图 1-1 所示。

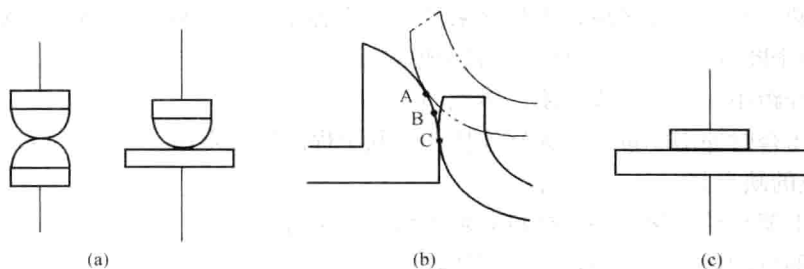


图 1-1 触点的三种接触形式

(a) 点接触; (b) 线接触; (c) 面接触

三种接触形式中,点接触的接触点数最少,因此它只能用于切断小电流的电器中,如接触器的辅助触点和继电器的触点。面接触的接触点最多,它允许通过较大的电流,这种触点一般在接触表面镶有合金,以减小触点接触电阻和提高耐磨性,多用于较大容量接触器的主触点。线接触的接触区域是一条直线,其触点在通断过程中有滚动动作,如图 1-1 (b) 所示。开始接触时,动、静触点在 A 点接触,靠弹簧的压力经 B 点滚到 C 点;断开时做相反方向运动。这样可以清除触点表面的氧化膜,同时长期工作的位置是在 C 点而不是在易烧灼的 A 点,从而保证了触点的良好接触。这种滚动线接触多用于中等容量的触点,如中小

容量的接触器主触点。

(2) 触点的结构形式。在常用继电器和接触器中,按结构形式分,触点主要有单断点指形触点和双断点桥式触点。

图 1-1 (b) 所示为单断点指形触点。该触点的特点是只有一个断口,它一般多用于接触器的主触点。这种接触点的优点是:

- 1) 闭合、断开过程中有滚滑运动,能自动清除表面的氧化物,以保证接触可靠。
- 2) 触点接触压力大,电稳定性高。
- 3) 触点参数较易调节。

这种接触点的缺点是:

- 1) 触点开距大,从而增大了电器体积。
- 2) 触点闭合时冲击能量大,并有软连接,不利于机械寿命的提高。

图 1-2 所示为双断点桥式触点。

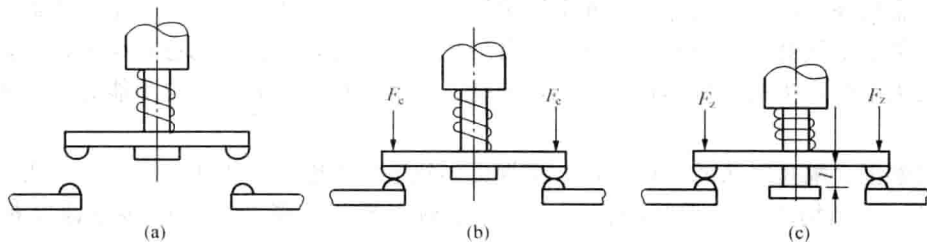


图 1-2 双断点桥式触点

(a) 最终断开位置; (b) 刚刚接触位置; (c) 最终闭合位置

这种触点的优点是:

- 1) 具有两个有效灭弧区域,灭弧效果很好。小容量交流接触器或继电器采用这种触点时,可利用两个断点增长电弧长度,有利于熄弧。
- 2) 触点开距小,电器结构紧凑、体积小。
- 3) 触点闭合时冲击能量小,无软连接,有利于提高机械寿命。

这种触点的缺点是:

- 1) 触点不能自动净化,触点材料必须用银或银基合金。
- 2) 每个触点的接触压力小,电稳定性较低。
- 3) 触点参数不易调节。

(3) 触点的初压力、终压力和超程。为了减小接触电阻及减弱触点接触点的振动,需要在触点间加一定的压力。此压力一般是由弹簧产生的。当动触点与静触点刚接触时,由于安装时动触点的弹簧已经被预先压缩了一段,因而产生一个初压力 F_c [见图 1-2 (b)]。初压力的作用是削弱接触振动,可通过调节触点弹簧预压缩量来增减初压力。触点闭合后,弹簧在运动机构作用下被进一步压缩,运动机构运动终止时,弹簧产生的压力为终压力 F_z [见图 1-2 (c)]。终压力的作用是减小接触电阻。弹簧被进一步压缩的距离 l 称为触点的超程,超程越大终压力也越大。超程使触点在被磨损的情况下仍具有一定的接触压力,可以继续正常工作。当然,磨损严重时仍应及时更换触点。

二、灭弧原理及灭弧装置

如前所述,当动、静触点在通电状态下脱离接触时,两者之间会产生电弧。电弧的存在既妨碍了电路及时可靠地分断,又会使触头受到磨损。为此,必须采取适当且有效的措施,以保护触点系统,降低它的磨损,提高它的分断能力,从而保证整个电器工作安全可靠。

根据前述电弧产生的物理过程可知,欲使电弧熄灭,应设法降低电弧区温度和电场强度,加强消电离作用。当电离速度低于消电离速度时,电弧便逐渐熄灭。常用的灭弧方法有拉长电弧,切断或分隔电弧等。

1. 多断点灭弧元件

在交流继电器和接触器中常采用桥式触点(见图1-2),这种触点有两个断点。交流电路在电压过零后,若一对断点处电弧重燃需要150~250V电压,则两对断点就需要300~500V电压。若断点电压达不到此值,电压过零后电弧便因不能重燃而熄灭。一般交流继电器和小电流接触器采用这种桥式触点时,不再加设其他灭弧装置。

当采用双极或三极接触器控制一个电路时,可灵活地将两个极或三个极串联起来作为一个触点使用,这组触点便成为多断点触点,其灭弧效果将大大提高。

2. 磁吹式灭弧装置

这种灭弧装置的原理是使电弧处于磁场中间,由电磁场力“吹”长电弧,使其进入冷却装置,加速电弧冷却,促使电弧迅速熄灭。

图1-3是磁吹式灭弧装置的原理图。其磁场由与触点电路串联的吹弧线圈3产生,当电流逆时针流经吹弧线圈时,其产生的磁通经铁心1和导磁颊片4引向触点周围。触点周围的磁通方向为由纸面流入,用符号“×”表示。由左手定则可知,电弧在吹弧线圈磁场中受到向上方向的力 F 的作用,电弧向上运动,被拉长并被吹入灭弧罩5中。灭弧角6和静触点相连接,引导电弧向上运动,将热量传递给灭弧罩壁,促使电弧熄灭。灭弧罩通常用耐弧陶土、石棉水泥或耐弧塑料制成。其作用一是分隔各路电弧,以防发生短路;二是使电弧与灭弧罩的绝缘壁接触,使电弧迅速冷却而熄灭。

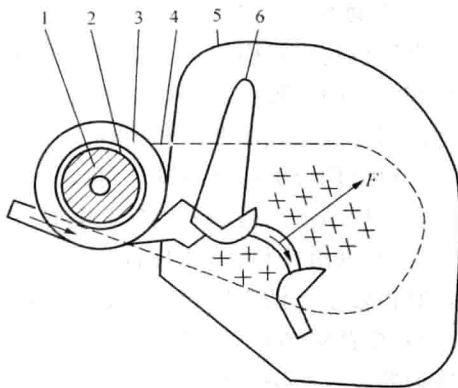


图1-3 磁吹式灭弧装置的原理

1—铁心；2—绝缘管；3—吹弧线圈；
4—导磁颊片；5—灭弧罩；6—熄弧角

这种灭弧装置利用电弧电流本身灭弧,电弧电流越大,吹弧能力越强,且不受电路电流方向影响(当电流方向改变时,磁场方向随之改变,结果电磁力方向不变),广泛应用于直流接触器中。

3. 灭弧栅

灭弧栅是一种常用的交流灭弧装置,其工作原理如图1-4所示。灭弧栅3由许多镀铜薄钢片组成,片间距离为2~3mm,安放在触点上方的灭弧罩内(图中未画出)。一旦发生电弧,电弧周围产生磁场,导磁的钢片将电弧吸入栅片,并将电弧分割成许多串联的短电弧。交流电压过零时,电弧自然熄灭;电弧要重燃,两栅片间必须有150~250V电弧压降,而电源电压不足以维持电弧。同时由于栅片的散热作用,电弧自然熄灭后很难重燃。

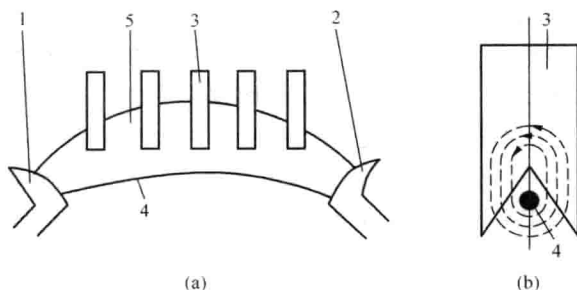


图 1-4 灭弧栅的工作原理

(a) 栅片灭弧原理; (b) 电弧进入栅片的图形

1—静触点; 2—动触点; 3—灭弧栅; 4—长电弧; 5—短电弧

三、电磁机构

电磁机构是电磁式继电器和接触器的主要组成部分之一, 它将电磁能转换成机械能, 带动触点闭合或断开。

1. 电磁机构的组成与分类

电磁机构由吸引线圈 (或称为励磁线圈) 和磁路两个部分组成。磁路包括铁心、铁轭、衔铁和空气隙。吸引线圈通以电流后产生磁场, 并利用气隙把电磁能转换为机械能, 带动衔铁运动以完成触点的断开和闭合。

电磁机构分类标准不同, 可以分为不同类型。

(1) 按衔铁的运动方式分, 电磁机构可分为以下 3 种:

1) 衔铁沿棱角转动的拍合式铁心, 如图 1-5 (a)、(b) 所示。其衔铁绕铁轭的棱角转动, 磨损较小, 铁心用软铁制成, 适用于直流继电器和接触器。

2) 衔铁沿轴转动的拍合式铁心。如图 1-5 (c)、(d) 所示。其衔铁绕轴转动, 用于交流接触器, 铁心用硅钢片叠成。

3) 衔铁做直线运动的直动式铁心, 如图 1-5 (e)、(f)、(g) 所示。其衔铁在线圈内做直线运动, 多用于交流接触器和继电器中。

(2) 按磁系统形状分, 电磁机构可分为 U 形 [见图 1-5 (c)] 和 E 形 [见图 1-5 (d)] 两种。

(3) 按励磁线圈的种类分, 电磁机构可分为交流线圈和直流线圈两种。

(4) 按励磁线圈的连接方式分, 电磁机构可分为并联 (电压线圈) 和串联 (电流线圈) 两种。

2. 电磁机构的工作原理

电磁机构的工作特性常用反力特性和吸力特性来表征: 使衔铁释放 (复位) 的力与气隙的关系曲线称为反力特性, 使衔铁吸合的力与气隙的关系曲线称为吸力特性。

(1) 反力特性。电磁机构使衔铁释放的力一般有两种: 一种是弹簧的反力 [见图 1-5 (b)], 一种是衔铁的自身重力 [见图 1-5 (d)]。

弹簧的反力与其形变的位移 x 成正比, 其反力特性可写成

$$F_{\text{fl}} = K_1 x \quad (1-1)$$

衔铁自身重力与气隙大小无关, 如果气隙方向与重力一致 [见图 1-5 (e)、(f)、(g)],