

海口西门子代理商

产品名称	海口西门子代理商
公司名称	上海昞飞自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇建安路55号 5 幢（张江长三角科技城）
联系电话	15921264365

产品详情

SIEMENS 可编程控制器 1、 SIMATIC S7
系列PLC：S7-200、S7-1200、S7-300、S7-400、ET-200

- 2、 逻辑控制模块 LOGO！230RC、230RCO、230RCL、24RC、24RCL等
- 3、 SITOP直流电源 24V DC 1.3A、2.5A、3A、5A、10A、20A、40A可并联.
- 4、 HMI 触摸屏TD200 TD400C K-TP OP177 TP177,MP277 MP377, SIEMENS 交、

直流传动装置 1、 交流变频器
MICROMASTER系列：MM420、MM430、MM440、G110、G120. MIDASTER系列

: MDV 2、全数字直流调速装置 6RA23、6RA24、6RA28、6RA70、6SE70系列SIEMENS

数控 伺服1、 SINUMERIK:801、802S、802D、802D SL、810D、840D、611U、S120
2、系统及伺服电机，力矩电机，直线电机，伺服驱动备件等等。

上海泉酷以人为本、科技先导、顾客满意、持续改进”的工作方针，致力于工业自动化控制领域的产品开发、工程配套和系统集成，拥有丰富的自动化产品的应用和实践经验以及雄厚的技术力量，尤其以 PLC复杂控制系统、传动技术应用、伺服控制系统、数控备品备件、人机界面及网络/软件应用为公司的技术特长，几年来，公司在与德国 SIEMENS公司自动化与驱动部门的长期紧密合作过程中，建立了良好的相互协作关系。

信誉，客户至上是公司成立之初所确立的宗旨，在公司的严格要求和员工们不折不扣地贯彻执行下发展延续至今

承诺一：1、保证全新原装进口承诺二：2、保证安全准时发货承诺三：3、保证售后服务质量

流程一：1、客户确认所需采购产品型号流程二：2、我方会根据询价单型号查询价格以及交货期，拟一份详细正规报价单流程三：3，客户收到报价单并确认型号无误后订购产品

流程四：4、报价单负责人根据客户提供型号以及数量拟份销售合同流程五：5、客户收到合同查阅同意后回传并按照合同销售额汇款到公司

行流程六：6、我公司财务查到款后，业务员安排发货并通知客户跟踪运单

产品及包装上均有系列号，凭此序列号，质保一年。

plc系统在煤气加压站中的应用分析

冷轧煤气混合加压站，是太钢不锈带钢退火线的配套设施，有加压机组3台，气源为高炉煤气、焦炉煤气；由于生产线工况不稳而造成用量大幅度频繁波动；同时由于气源管网方面的状况较差，高炉煤气压力波动范围3~10Kpa，焦炉煤气压力波动范围1.5~6.5KPa；其波动有时频率很快，仅靠仪表调节产生震荡、用人工调节措手不及；经常出现长时间的低压，造成混压困难，使得保压力保不了热值，保热值保不了压力，甚至造成高炉煤气蝶阀关闭、机前负压的险兆。不稳的气源、多变的用户，使处于中间环节的冷轧煤气混合加压站成为矛盾的集中点和保障不锈钢生产质量的关键。原设计的仪表调节系统根本无法满足生产要求。

太钢于1999年6月成立了项目攻关组，经过几个月的艰辛努力，采用先进的德国西门子SIMATIC S7300 PLC、德国UNI公司热值仪、德国西门子变频技术，投入了全过程自动控制，实现了混合煤气热值、加压机组后压力双稳定的目标，确保了不锈钢的正常生产，节能效益非常可观。1 系统概要

改造后的系统构成复杂，仅调节阀就有九个，此外还要增加变频器，由计算机控制切换调节三台风机转速；增加热值仪，串级调节高焦配比。采用德国西门子S7-300 PLC可编程控制器和**研华IPC 610工控机构成DCS系统。S7-300 PLC可编程控制器作为下位来实现所有信号的采集、运算、调节，其特点是：模块化、无排风结构、易于实现分布

、运行可靠、性价比高。CP5611卡为 S7300PLC与工控机的通讯接口卡。RS485物理结构和187.5K的波特率，传输距离可达50m，使用中继电器可达9100m。2 控制原理2.1 热值调节热值是用用户气源的主要质量指标之一。

冷轧煤气混合加压站以高炉煤气为主气，它不可控制，取决于用户用量；焦炉煤气为辅气，要求控制其两道阀门，使高、焦配比约4：1，折合热值1350大卡。2.1.1

“高焦限幅”辅热值

本回路为一串级、交叉限幅调节系统。以热值调节为主环，焦炉煤气流量调节为副环，加入了高焦煤气流量单交叉限幅。焦炉煤气流量的设定值不单单取决于热值调节器输出信号MV，而且受到高炉煤气流量的瞬时值的限制，即按高、焦理论配比值求出应配焦炉煤气流量值，乘以1.05和0.95作为MV的上、下限幅值MH1、ML1。

该控制思想一则使焦炉煤气流量调节器的调节量不至于过大，从而使高焦配比值在小范围内波动；二则使主环调节器不至于产生调节饱和，加快了滞后较大的主环的动态响应，改善了系统的调节品质。

对热值仪信号故障也有保护性，在实际的运行中，我们发现工人有时忘记了给热值仪过滤器排水，使煤气入口压力太低，燃烧不够，造成仪表信号显示偏低很多，即使焦炉煤气阀开到**，也不可能把热值调至“正常”，但此时热值调节器输出信号受到高炉煤气流量的交叉限幅，故在此三个信号中，**终以上限值为焦炉煤气流量调节器的设定值，从而使焦炉煤气流量调节阀被约束在了一定的阀位，**终使混合煤气热值波动稳定在一定范围内。

2.1.2 “双阀同控”避“瓶颈”