

# 自贡西门子模块代理商

产品名称	自贡西门子模块代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:西门子 型号:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

## 产品详情

自贡西门子模块代理商

1.引锭系统的主要外部设备及其工作原理：此引锭系统包括铸锭头、结晶器、引锭平台、引锭油缸、铸锭小车、振动器等，其中：（1）铸锭头和结晶器安装在铸锭小车上，分别接受从保温炉里倒出的铜水并通过强制水冷使其冷却结晶，结晶器的窗口大小就是铜锭的断面形状；（2）平台在铸锭小车下方，由引锭油缸牵引其向下移动，使结晶后的铜锭随着引锭平台（靠铜自身重力作用）下引，而油缸是由比例伺服阀通过PID调节控制其下引速度的，平台上联结有一链条，链条的另一端固定一重物，被拉紧的链条中间联结一个链轮，在这个链轮轴上装有一个位置旋转编码器，平台的上下移动就转化成链轮的转动，也就是转化成了编码器的脉冲数了，它就可转化为引锭的长度；（3）振动器安装在铸锭小车上，是使铜在结晶前性能均匀化之用，它由一台直流电机带动凸轮机构产生振动，调整此电机的速度即是调整其振动频率。

2. 控制系统的硬件构成：我们采用西门子S7-200PLC及其扩展I/O,AS-I接口模块，模拟量模块，配以TD200文本显示器等进行控制位置旋转编码器，用P+F公司的AS-I形式的编码器，通过AS-I接口模块获取计数数据；模拟量模块EM235为4入/1出，其中一块输出接伺服阀放大器去控制伺服阀，另一块输出接直流驱动器（欧陆590）速度给定信号，从而控制振动器的振动频率。3. 系统控制思想：（1）TD200中文显示及操作界面，可进行工艺参数的设定：引锭速度（mm/min）、铸锭长度（mm）、振动频率（HZ），显示当前工作数据：实际引锭速度、平台位置、铸锭当前长度、重量，显示当前工作状态，全中文报警显示等位置旋转编码器，用P+F公司的AS-I形式的编码器，通过AS-I接口模块获取计数数据；模拟量模块EM235为4入/1出，其中一块输出接伺服阀放大器去控制伺服阀，另一块输出接直流驱动器（欧陆590）速度给定信号，从而控制振动器的振动频率。3. 系统控制思想：（1）TD200中文显示及操作界面，可进行工艺参数的设定：引锭速度（mm/min）、铸锭长度（mm）、振动频率（HZ），显示当前工作数据：实际引锭速度、平台位置、铸锭当前长度、重量，显示当前工作状态，全中文报警显示等2）通过AS-I接口模块取得位置旋转编码器的数据，后转换为实际平台位置和铸锭长度，对其进行定时中断处理可算出实际的引锭速度，根据设定的引锭速度进行PID调节，计算出从模拟量输出到比例阀上的信号，从而对

引锭过程形成了一个速度闭环控制。（3）平台位置或铸锭长度的计算方法是：在平台处于高位置时，把编码器计数值作为参考值，油缸带动平台上下移动，也带动链轮上的旋转编码器旋转，此计数值相对参考值就得到了铸锭的长度值。4. 系统的特点和优点：（1）为适应操作方便，在操作面板上安装了手动/自动、快速/慢速转换开关，可视实际情况进行相应的操作，使操作具有灵活性；（2）用链条带动链轮，使直线行程

自贡西门子模块代理商

特点

本控制系统采用德国西门子公司生产的可编程控制器，实现对螺杆式压缩机全工作过程的自动控制，系统运行状况监视，故障检测及自动处理。

当系统通电后，程序自动对各输入温度或压力进行检测，准确检测机组运行情况。?

手动和自动系统各自独立，当系统处于自动状态时，手动仅仅只能分别启、停油泵和压缩机；在手动状态时，自动控制不起作用，但可显示机组运行参数，并实施报警保护。两种状态可分别独立运行，也可实现无扰动相互切换。

保养

一、 保养规程、设备定期测试、调整规定

- （1）每半年或季度检查PLC柜中接线端子的连接情况，若发现松动的地方及时重新坚固连接；
- （2）对柜中给主机供电的电源每月重新测量工作电压；

二、 设备定期清扫的规定

- （1）每六个月或季度对PLC进行清扫，切断给PLC供电的电源把电源机架、CPU主板及输入西门子输出板依次拆下，进行吹扫、清扫后再依次原位安装好，将全部连接恢复后送电并启动PLC主机。认真清扫PLC箱内卫生；
- （2）每三个月更换电源机架下方过滤网；

三、 检修前准备、检修规程

- （1）检修前准备好工具；
- （2）为保障元件的功能不出故障及模板不损坏，必须用保护装置及认真作防静电准备工作；
- （3）检修前与调度和操作工好，需挂检修牌处挂好检修牌；

四、 设备拆装顺序及方法

- （1）停机检修，必须两个人以上监护操作；
- （2）把CPU前面板上的方式选择开关从“运行”转到“停”位置；
- （3）关闭PLC供电的总电源，然后关闭其它给模板供电的电源；

(4) 把与电源架相连的电源线记清线号及连接位置后拆下，然后拆下电源机架与机柜相连的螺丝，电源机架就可拆下；

(5) CPU主板及I西门子0板可在旋转模板下方的螺丝后拆下；

(6) 安装时以相反顺序进行；

## 五、检修工艺及技术要求

(1) 测量电压时，要用数字电压表或精度为1%的\*表测量

(2) 电源机架，CPU主板都只能在主电源切断时取下；

(3) 在RAM模块从CPU取下或插入CPU之前，要断开PC的电源，这样才能保证数据不混乱；

(4) 在取下RAM模块之前，检查一下模块电池是否正常工作，如果电池故障灯亮时取下模块PAM内容将丢失；

(5) 输入西门子输出板取下前也应先关掉总电源，但如果生产需要时I西门子0板也可在可编程控制器运行时取下，但CPU板上的QVZ（超时）灯亮；

(6) 拨插模板时，要格外小心，轻拿轻放，并远离产生静电的物品

(7) 更换元件不得带电操作；

(8) 检修后模板安装一定要安插到位

(图3)

## 六、应用范围

在个实例中，SIMATIC S7-300 用于制造工艺中的创新性系统解决方案，特别是用于汽车工业，一般机械工程，特别是特殊机械制造和机器的连续生产 (OEM)，以及塑料加工、包装行业、食品和饮料工业和加工工程

作为一种多用的自动化系统，S7-300 是那些需要灵活的设计以实现集中和本地组态的应用的理想解决方案。

对于由于环境条件限制需要特殊的坚固性的应用，我们可以提供SIPLUS 设备。

下列标准型CPU 可以提供：CPU 312，用于小型工厂 CPU

314，用于对程序量和指令处理速率有额外要求的工厂 CPU 315-2

DP，用于具有中/大规模的程序量以及使用PROFIBUS DP进行分布式组态的工厂 CPU 315-2

PN/DP，用于具有中/大规模的程序量以及使用PROFIBUS DP和PROFINET

IO进行分布式组态的工厂，在PROFINet上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统 CPU 317-2

DP，用于具有大容量程序量以及使用PROFIBUS DP进行分布式组态的工厂 CPU 317-2

PN/DP，用于具有大容量程序量以及使用PROFIBUS DP和PROFINET

IO进行分布式组态的工厂，在PROFINet上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统 CPU 319-3

PN/DP，用于具有\*容量程序量何组网能力以及使用PROFIBUS DP和PROFINET

IO进行分布式组态的工厂，在PROFINet上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统 电源模板

