

# 西门子小型断路器5sy代理商

产品名称	西门子小型断路器5sy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	
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

西门子小型断路器5sy代理商

一：控制设备及设计范围

（1）主要控制对象为：

框槽配料系统：振筛、称斗、称重、输料皮带、除尘阀门

炉顶上料系统：料车卷扬、探尺、布料器、溜槽倾动、料流阀、炉顶液压阀门、炉顶电动阀门、冷风放散阀。

热风炉系统：液压阀门、助燃风阀门、煤气和助燃风流量调节阀

布袋除尘系统：煤气总管阀门、净煤气荒煤气支管阀门、布袋放散阀、布袋卸灰阀、仓壁振动器、布袋卸灰给料机、布袋系统出灰拉链机、布袋系统出灰斗提机、灰罐卸灰阀及加湿器、布袋吹扫脉冲阀。

高炉本体及水系统仪表

（2）高炉自动化系统设计范围：

框槽配料系统低压配电、自动控制PLC系统配置及软件、称量仪表监测系统

炉顶上料系统低压配电、自动控制plc系统配置及软件

热风炉系统低压配电、自动控制plc系统配置及软件、仪表检测系统

布袋除尘系统低压配电、自动控制plc系统配置及软件、仪表检测系统

高炉本体仪表及水泵房仪表检测系统

## 二：高炉自动化系统设计概述：

高炉电气自动化系统主要是通过PLC自动化控制系统，完成高炉生产的主体设备或系统的自动生产任务，以及生产设备以及生产现场的监控任务。同时为了调试或是检修等目的辅以其它的控制方式。

### 1：整体控制方案简介

设计有现场就地控制方式和PLC自动控制方式两种。同时对个别需要紧急操作的设备或群组设操作台集中手动操作。

#### 1.1：现场就地方式：

对于主要的生产设备，在设备现场设置就地箱，主要用来设备的调试和后期的维修作用。为简化线路，减少因就地箱带来的后期维修，设计原则以简单为主，兼顾实用性。

考虑到全自动系统只有在某个独立的系统（如布袋系统、热风炉系统、高架系统、配料系统、上料系统）安装完毕后方具备调试条件的要求，从而延后了整体的调试周期。而采用就地方式完全可以单机调试，从而争取了调试时间，为系统的早日投产创造更好的基础。同时，现场控制方式因其直观和方便性，更适合后期的设备维修还检修，可以有效的降低维修时间，提高设备的运转率，能为高炉的高效生产奠定良好的基础。

针对现场就地箱的设计目的，在设计中采用简电路和原理，采用少器件的原则，从而可以有效的降低因就地箱带来的后期维护。

另外，设计中对不必进行集中控制的生产辅助设备仅采用就地控制。比如粉料仓的卸灰阀（或闸门）、加湿器等设备。

#### 1.2：PLC自动控制方式：

此方式为生产方式，现场设备根据PLC内部逻辑程序的控制自动完成生产工作。操作人员可以在电脑显示屏上对生产进行控制、设置以及观察设备的运行状态。

#### 1.3：操作台集中手动操作：

对生产设备中如：布袋方散阀、布袋系统总管阀门、重力除尘放散阀、热风炉助燃风总管管道阀门、炉顶放散阀设计成操作台集中手动操作。一方面以上设备或是不需要经常的操作，或是需要脱离PLC后依然能够收到工长的控制。

## 2：自动化系统的网络结构及硬件配置

### 2.1：系统硬件选型及方案

本着先进、可靠的原则，进行各种方案分析评价、对比，决定选用西门子自动化平台。整个系统共分3个子系统，6个上位监控站，3套可编程控制器。

考虑实际控制性能和综合成本，为获得更好的性价比，系统采用ET200M分布式控制系统。设计采用3台S7-414/412系统作为主站，通过ET200M外挂现场控制从站，从站采用S7300系统模块。各主站统一设置在高炉主控室内，每个系统中各个从站分别放置在相应的子系统控制室。主从站之间采用网线连接，从而减少了布线故障和干扰。同时输入输出模块预留10~20冗余。

编程软件采用STEP7，为控制系统编程提供专门的多语言开发环境。具有生成标准导出功能块库或DFB库

能力的编程器，它们能够在应用程序内重复调用。（自动化系统配置依系统大小进行相应调整）

监控软件采用扩展性、灵活性\*的WIN CC6.0系统。实现对生产过程的全面监控，并且可以对重要参数形成历史记录，以报表或曲线的形式显示给操作人员。

## 2.2：系统硬件配置：

高炉计算机控制系统所有PLC设备选用西门子自动化平台，每套PLC系统通过插在主底板上TCP/IP Ethernet模块连接在100M快速局域网上；上位监控机采用集中式设计，采用快速100M以太网。上位监视系统由5工作站、1台工程师站组成以太网。

工程师站：该站设置于高炉主控室，内含高炉系统全部的控制程序和监控画面，可完成对所有设备的控制。

控制站：现场控制站计算机系统选用西门子的PLC产品。根据高炉生产系统的特点和作用以及PLC硬件本身的容量、控制室的分布，高炉自动化系统设计由三各系统构成：热风布袋系统、高炉仪表监控系统、高炉上料系统。其中每个系统设两到三台上位监控微机；采用一个s7400的CPU，系统中的每个子系统采用ET200M分布式远程I/O结构与s7400 CPU相连接。

## 2.3：各子系统硬件配置

### 2.3.1：热风布袋系统

主要完成热风炉、布袋除尘系统的自动控制。监控上位机两台，PLC采用一台s7412 CPU，下设五个ET200M分布式远程I/O。

其中热风炉设两个ET200M分布式远程I/O，分别完成热风炉烧炉、闷炉、送风电气自动控制、热风炉仪表自动控制。

布袋净化系统设三个ET200M分布式远程I/O，分别完成布袋煤气净化电气自动化控制、布袋脉冲除尘及下灰电气自动化控制、布袋仪表自动化系统。

### 2.3.2：高炉仪表监控系统

主要完成高炉个热工仪表点的监测，如炉内压力、温度、循环水压力温度、氮气压力流量、热风压力流量，以及炉顶压力的控制等工作。监控上位机两台（其中一台兼作工程师站），PLC采用一台s7412 CPU，下设两个ET200M分布式远程I/O。

### 2.3.3：高炉上料系统

主要完成高架供料、框槽配料、炉顶上料的自动化控制。监控上位机三台（根据高架是否采用自动控制选择），PLC采用一台s7414 CPU，下设六个ET200M分布式远程I/O。

其中高架供料系统设两个ET200M分布式远程I/O，分别完成高架供料的料仓补料的自动控制（根据用户选用）、高架上料除尘系统阀门（根据用户选用）自动控制。

框槽设两个ET200M分布式远程I/O，控制完成框槽振料自动控制、框槽配料和运料自动控制、除尘阀门自动控制。

炉顶上料系统设两个ET200M分布式远程I/O，完成料车上料控制及保护、探尺料面探测控制、布料控制（料流阀、倾动、旋转布料器）等工作。

## 2.4：网络结构

S7-200的扩展模块包括：不同类型的模块可以组合搭配，一起做S7-200 CPU的扩展模块。数字量I/O扩展模块有：不同类型的数字量模块可以同时连接到CPU后面，只要注意各自的电源连接就可以了。

西门子PLC勤奋考虑任何法律法规和社会道德规定，而且，要是将会，我们还勤奋跨越这种规定。我们的义务是依照的岗位和社会道德规范和原则来开拓市场：企业决不忍受一切不合规管理的个人行为。让我们在“勇担责任”层面的标准称得上我们实施业务流程管理决策的罗盘。我们还务必激励我们的商业伙伴、经销商和别的利益相关者遵照一样高的社会道德规范。

### 求实创新西门子PLC模块代理/西门子1500模块一级代理商

获得非凡的销售业绩和经营成效求实创新，是我们在每一业务流程都将竭尽全力保持的总体目标。我们依据公司使命制订这一远大目标，并在其引导下出示优良的产品质量及跨越客户满意度的解决方法。始终这般。求实创新还代表吸引住销售市场上的人才。我们将协助这种人才把握取得需要的各种各样技能，给他出示充分发挥发展潜力的机遇。我们秉持着构建这种高绩效公司文化。求实创新不仅关联到我们所做的每件事，它还规定我们寻找这条持续改进的路面。这必须人们灵活性、积极主动地欢迎转型，进而保证我们可以紧紧掌握新的机会。

矢志自主创新敢于创新，造就可持续性的市场价值自主创新已变成西门子PLC业务流程取得的根基。产品研发是西门子PLC战略定位的基础驱动力。做为重要权的持有人，不论是早已成熟期的加工工艺，还是已经发展趋势的技术性，我们是顾客强大的战略合作伙伴。我们的总体目标是，在所进军的诸多业务流程，都占有技术性影响力。我们都是自主创新造福全国的企业社会责任。我们用顾客是不是取得来考量我们的科技创新是不是取得。我们持续调节业务流程组成，便于为\*相互遭遇的不容乐观的挑战出示解决方法，进而使我们足以造就可持续性的市场价值。