

# 西门子攀枝花市代理商

产品名称	西门子攀枝花市代理商
公司名称	上海雷咙自动化有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:PLC 产地:德国
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号（枫泾经济小区）
联系电话	16651316981 16651316981

## 产品详情

上海雷咙自动化有限公司，是西门子攀枝花市代理商，西门子一级代理商，PLC、触摸屏、变频器、电缆及通讯卡、数控系统、网络接头、伺服驱动、凡在公司采购西门子产品一般项目：工业自动控制系统装置销售；智能输配电及控制设备销售；电气设备销售；工业机器人销售；电子产品销售；电子专用设备销售；通信设备销售；仪器仪表销售；电子元器件批发；电线、电缆；互联网销售（除销售需要许可的商品）；销售代理；电气设备修理；工业机器人安装、维修；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

上海雷咙在经营活动中精益求精，主营业务优势如下：SIEMENS 可编程控制器1、SIMATIC S7 系列PLC、S7-200、S7-300、S7-400、S7-1200,S7-1500,S7-200SMART,S7-200CN,ET2002、逻辑控制模块 LOGO ! 230RC、230RCO、230RCL、24RC、24RCL等3、SITOP 系列直流电源 24V DC 1.3A、2.\*\*、3A、\*\*、10A、20A、40A4、HMI 触摸屏TD200 TD400C TP177,MP277 MP377SIEMENS 交、直流传动装置5、变频器 MICROMASTER系列：MM、MM420、MM430、MM440、G110，G120,V20 ,V90,ECOMIDASTER系列：MDV 6SE70系列（FC、VC、SC）6、全数字直流调速装置 6RA23、6RA24、6RA28、6RA70 系列SIEMENS 数控 伺服7、840D、802S/C、802SL、828D 801D : 6FC5210,6FC6247,6FC5357,6FC5211,6FC5200,6FC5510,8、伺服驱动： 6SN1123,6SN1145,6SN1146,6SN1118,6SN1110,6SN1124,6SN1125,6SN1128

西门子攀枝花市代理商，西门子PLC，西门子PLC模块，西门子代理商

S7-300外围设备为5个伺服电机的DP通讯端。对上述硬件按要求进行组态，分别占据Profibus-DP通讯端的2、3~7和9号站，具体硬件组态如图3所示。(2) 软件设计由于编制的用户功能模块很多，限于篇幅，在这里不能一一作出介绍。以下介绍几个比较重要的用户功能模块。数据块组（Group of Data-Blocks）数据块组由一系列数据块组成。这些数据块除了一部分是S7-300程序中FB（功能块的一种

)所要求的之外, 其他的数据块都是用户自定义的。这是因为生产中机组的一些系统和生产数据必须被预设或保存。由于S7-300内部保持型M区的保存数量相对不足, 例如: CPU315-2DP中整个可使用的M区的容量仅1024Bytes。同时, 程序运行中所大量使用中间参数也需要不可重复的地址空间, 所以将大部分的数据(特别是在触摸屏上显示的参数)编制成保持型DB块。

速度计算模块(FC for Speed)虽然机组的高生产能力为400m/min, 但是在许多烟厂并不需要一直运行在高速度下。该项目提供可从触摸屏上选择5档不同的车速系统, 本模块就是将无序设定的参数按由大到小的方式降序排列, 并在触摸屏上以这种次序显示出来。在程序内部, 本模块会进行数据转换并将转换后的数据提供给伺服电机执行模块

伺服电机执行模块(FC for Servo-Motor)在得到速度计算模块和一些其他模块(如开松辊参数模块等)的数据后, 伺服电机执行模块会向对应的伺服控制块发出指令和接收伺服电机状态参数。指令包括伺服控制字、车速命令、快停命令、上升时间和下降时间等, 状态参数包括电机当前运行速度等。这些指令和参数通过过程通道和参数通道两种方式控制“一主三从”共计4个伺服电机。

增塑剂执行模块(FC for Glyceride-Motor)控制增塑剂的伺服电机是相对独立于其他伺服电机, 控制结构类似于主电机。增塑剂执行模块通过内部计算得到增塑剂伺服电机的运行速度。同时, 由于存在增塑剂软件补偿的问题, 所以高速和低速运行的参数为不同的两组参数, 程序按设置发送。这是这个模块区别于伺服电机执行模块的地方。

生产统计计算模块(FC for Statistics)由于要在生产中向工作人员提供实时的生产状况, 所以编制了这个功能块, 这样就可以通过多次反复调用FC205来得到各班次的生产状况。这样节约了编程的时间和工作量, 也同时减少了程序编写出错的隐患。

4 结语 该控制系统全面提高了纤维滤棒成型机组的总体性能, 控制功能得到完善和提升。将旧的交流变频控制系统升级为由S7-300控制下交流伺服系统, 使KDF2型纤维滤棒成型机具有新的竞争力。考虑到今后烟厂信息集成化和网络化数据采集的需要, 这里使用的S7-300已经预留了数据采集端口, 在程序中也进行了相应的处理。这无疑又增强了机组的生命力。