

# 西门子株洲市一级代理商

产品名称	西门子株洲市一级代理商
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，是西门子株洲市一级代理商，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

西门子株洲市一级代理商，西门子PLC，西门子PLC模块，西门子代理商

西门子西门子PLC在铝材成型生产线的应用

可编程序控制器是八十年代发展起来的新一代控制装置，由于它结构简单，编程方便，性能优越，被广

泛的应用在工业控制的各个领域。在工业控制环节有些生产还是处于粉尘、油渍、蒸汽较多的环境。恶劣的工作环境将对电气控制系统产生不利的影响，所以要求电气控制系统有良好的性能以及很强的抗干扰性。因此西门子PLC在工业中起着重要的作用。

在铝材挤压技术中，27MN卧式单动短行程前上料铝挤压机采用卧式三梁四柱预应力组合框架结构，短行程前上料正向挤压方式，油泵直接驱动，配置的机电液控制元件和系统，以及配套齐全的机械化辅助设备，采用西门子PLC与计算机两级控制，使压机的速度、位置和压力得到\*\*的控制，所采用的主要技术集中体现了当代挤压机的发展趋势和先进技术水平。适宜生产制造、利于操作维护，提高生产效率、降低使用成本。

## 一、系统配置：

本系统采用西门子S7-300系列CPU、OYES-300系列IO模块、OYES-300系列通信IM153模块等。通过profibus-DP网络实现主站和从站之间的通讯；中央控制室上位机与现场主机之间通过MPI网络通讯，对生产过程中的压力、温度、速度、功率和时间等参数进行实时监控。

数字量输入模块直接同电气发讯元件即按钮、限位开关、压力继电器等连接。数字量输出模块直接控制电磁阀、控制继电器、指示灯等。模拟量输入模块直接同压力传感器、速度给定电位器等相连。模拟量输出模块直接给比例阀放大器信号。

STEP7硬件组态如图1所示：

## 二、程序设计：

本系统采用STEP7组态编程，根据铝挤压机控制有压力控制、位置控制、速度控制、模拟等温控制、挤压筒温度控制等控制系统，分别为每部分控制编写相应的FC(功能Function)、FB(功能块Function Block)、DB(数据块Data Block)等。

## 三、工艺流程：

铝挤压机生产工艺流程。首先启动控制泵，启动控制泵后才有控制油可以控制其他动作，当延时加载后如果压力继电器不发讯，表明有故障停止，如发讯，顺序启动主泵，此时如果压机不在各自原始位，手动调整至原始位，操作挤压桶闭合，如果根据拉线式编码器测定到了减速位，减速后到了锁紧位锁紧，如果不到锁紧位，压机停止等待到位再动作，如到位供锭器供锭，到位后才可供锭器供垫，到位后穿孔针前进，接着穿孔针到挑垫位置，挑垫片位到位后挤压杆前进同时穿孔针停止，到供垫器下降位后供垫器下降或到供锭器退回位后供锭器退回，此时判断供垫器下降到位了没有，没有则挤压杆停，有则判断供锭器是否退回到位，到位后如果可以穿孔了，则穿孔针前进，充液阀关闭到位后，填充挤压，结束后突破挤压，完成后开始正常挤压，编码器取值到终端减速位后停止挤压；如未到，开始终端挤压，到了挤压结束位后主侧缸卸压，到达设定压力值后停止，如压力值还高继续卸压。当挤压桶卸压完成后穿孔针退回，到位后挤压筒松开脱料，脱料到位，充液阀打开到位，挤压杆退回，到位，挤压桶松开到剪切位，垫片接收器上升到位，主剪打垫，到打垫位，垫片接收器下降，到下位，主剪剪切，同时垫片回送，垫片润滑。主剪到下位后主剪上升，穿孔针润滑装置下降，穿孔针前进到位，润滑完毕后穿孔针退回，穿孔针润滑装置返回，结束一个周期