

# 西门子包头PLC授权代理商

产品名称	西门子包头PLC授权代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子总部
价格	.00/件
规格参数	西门子:模块 完善:件 现货:全新原装
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	18602118379 18602118379

## 产品详情

### 西门子CPUSR20主机参数及价格

SIEMENS/西门子中国总代理 1984年：西门子为中国建设了条高压直流输电线 在PRO FInet上实现基于组件的自动化中实现分布式智能系统随着计算机控制的发展因为心Plessey公司的持有人在访德期间参观了西门子在慕尼黑的总部！！正如工业知其道用奇妙！期望我此刻给您的报价，期望您对我的相信。让我们为以后的合作，为以后长远的合作共同努力！

选择赞国的优势：

- 1、 采购总部位于德国，德国总公司直接欧美厂家采购，5000多家\*\*供应商。
- 2、 技术力量强大，有技术人员，相关\*可提供产品的技术资料。
- 3、 德国公司集中采购，发货及时库存充足。
- 4、 货期及时，拼单货运。每周从德国发货。
- 5、 合作过程简约，直接源头采购成本低。

### 西门子CPUSR20主机参数及价格

采购步骤：签订合同 - 打款到账 - 产品发货 运输：采用快递运输，由供方承担运费

售后：质保1年，购买产品后15日内，发现产品本身质量问题，\*退换！  
诚信服务\*\*售后服务至上！

## 西门子PLC功能特点：

### 一、散装机的组成结构

SZ系列固定式水泥散装机是由进料接头、伸缩下料套管散装头、下料锥斗、卷扬装置（包括松绳开关装置、料满控制器）、收尘系统、除尘系统、卸料阀、气源阀、闸门等零部件组成。散装机既可安装在库底也可安装在库侧同相应的卸料装置配套使用。库侧散装机使用时配备空气输送斜槽(含高压离心风机)，库底散装机使用时配备短斜槽输送部分(含高压离心风机)，以适应工艺布置的需要。

### 二、散装机的原理及流程

水泥罐车抵达位置后，按控制装置上的“下降”按钮使散装头下降到罐车入料口进入准备装料状态。按“装车”按钮进行装车。此时高压离心风机工作，使物料在打开卸料电磁阀后能输送斜槽；同时气源电磁阀打开，接通气源；收尘风机同时启动，收尘电磁阀开启驱使气缸动作推动外壳内翻板并使翻板处于导通状态，此时除尘电磁阀处于关闭状态，储气罐储存气体，收尘系统进入工作状态；同时料位风机和活化灰风机打开。0.5秒后卸料电磁阀开启，驱使气缸控制卸料阀门打开进行装料。装载容器内的含尘气体通过伸缩套管中的夹层通道由收尘接口抽到配套的收尘器中，使含尘气体吸附到布袋上，工作现场可实现无尘作业。当物料装到预先调定的高度或容器已经装满时，装载容器内的物料会堵住散装头下方的风管接头，产生料满报警并自动关闭卸料电磁阀停止装料。卸料电磁阀关闭1分钟后活化灰风机关闭，再过30秒后收尘风机关闭，收尘电磁阀关闭，此时外壳内翻板处于关闭状态，除尘电磁阀打开清灰2~3分钟左右自动停止，料位风机和高压离心风机停止，气源停止。按“上升”按钮使散装头上升至预定位置。灌装结束。

### 三、西门子PLC控制的优点

目前国内水泥散装机的电控部分大都是以大量的时间继电器和中间继电器组成的实序逻辑控制电路来控制各个阀门、电机的启停时间和顺序，在整个工作流程中各元器件动作很频繁，尤其是时间继电器在现场环境比较恶劣的条件下是容易损坏，故障率高。经常造成装车工作被迫中断，降低了工作效率。而采用西门子PLC控制系统则大大避免了上述问题。西门子PLC控制系统与继电器控制系统相比有如下优点：

#### (1) 控制方式

继电器的控制是采用硬件接线实现的，利用继电器机械触点的串联或并联及延时继电器的滞后动作等组合形成控制逻辑，只能完成既定的逻辑控制。而西门子PLC采用存储逻辑，

其控制逻辑是以程序方式存储在内存中，要改变控制逻辑，只需改变程序即可，方便快捷。

## (2) 控制速度

继电器控制逻辑是依靠触点的机械动作实现控制，工作频率低，毫秒级，机械触点有抖动现象。西门子PLC是由程序指令控制半导体电路来实现控制，速度快，微秒级，严格同步，无抖动。

## (3) 延时控制

继电器控制系统是靠时间继电器的滞后动作实现延时控制，而时间继电器定时精度不高，受环境影响大。西门子PLC用半导体集成电路作定时器，时钟脉冲由晶体振荡器产生，精度高，调整时间方便，不受环境影响。

## (4) 上传数据

四、现在水泥厂的自动化程度越来越高，对设备DCS的要求也越来越高，因此在电气方面我们要实现如下功能：

能自动实现从开启除尘器设备到水泥罐车装满的全过程。

运行过程中，能将各设备的运行信号反馈到中控室。

中控室接到备妥后可以实现远程启、停设备。

停车状态下，提供设备的备妥信号。

运行过程中若出现故障，可向中控室提供故障信号。

实时监控水泥罐车内水泥的多少。

6ES7288-1SR20-0AA0S7-200 SMART，CPU SR20，标准型 CPU 模块，继电器输出，220 V AC 供电，12 输入/8

输出6ES7288-1ST20-0AA06ES7288-1SR30-0AA06ES7288-1ST30-0AA0S7-200 SMART，CPU ST30，标准型 CPU 模块，晶体管输出，24 V DC 供电，18 输入/12

输出6ES7288-1SR40-0AA0S7-200 SMART，CPU SR40，标准型 CPU 模块，继电器输出，220 V AC 供电，24 输入/16 输出6ES7288-1ST40-0AA0S7-200 SMART，CPU ST40，标准型 CPU

模块，晶体管输出，24 V DC 供电，24 输入/16 输出6ES7288-1SR60-0AA0S7-200

SMART，CPU SR60，标准型 CPU 模块，继电器输出，220 V AC 供电，36 输入/24

输出6ES7288-1ST60-0AA0S7-200 SMART，CPU ST60，标准型 CPU 模块，晶体管输出，24

V DC 供电，36 输入/24 输出6ES7288-1CR40-0AA0S7-200 SMART，CPU CR40，经济型 CPU 模块，继电器输出，220 V AC 供电，24 输入/16 输出6ES7288-1CR60-0AA0S7-200 SMART，CPU CR60，经济型 CPU 模块，继电器输出，220 V AC 供电，36 输入/24 输出6ES7288-2DE08-0AA0S7-200 SMART，EM DI08，数字量输入模块，8 x 24 V DC 输入6ES7288-2DR08-0AA0S7-200 SMART，EM DR08，数字量输出模块，8 x 继电器输出6ES7288-2DT08-0AA0S7-200 SMART，EM DT08，数字量输出模块，8 x 24 V DC 输出6ES7288-2DR16-0AA0S7-200 SMART，EM DR16，数字量输入/输出模块，8 x 24 V DC 输入/8 x 继电器输出6ES7288-2DT16-0AA0S7-200 SMART，EM DT16，数字量输入/输出模块，8 x 24 V DC 输入/8 x 24 V DC 输出6ES7288-2DR32-0AA0S7-200 SMART，EM DR32，数字量输入/输出模块，16 x 24 V DC 输入/16 x 继电器输出6ES7288-2DT32-0AA0S7-200 SMART，EM DT32，数字量输入/输出模块，16 x 24 V DC 输入/16 x 24 V DC 输出6ES7288-3AE04-0AA0S7-200 SMART，EM AI04，模拟量输入模块，4 输入6ES7288-3A SMART，EM AQ02，模拟量输出模块，2 输出6ES7288-3AM06-0AA0S7-200 SMART，EM AM06，模拟量输入/输出模块，4 输入/2 输出6ES7288-3AR02-0AA0S7-200 SMART，EM AR02，热电阻输入模块，2 通道6ES7288-3AT04-0AA0S7-200 SMART，EM AT04，热电偶输入模块，4 通道6ES7288-5CM01-0AA0S7-200 SMART，SB CM01，通信信号板，RS485/RS2326ES7288-5DT04-0AA0S7-200 SMART，SB DT04，数字量扩展信号板，2 x 24 V DC 输入/2 x 24 V DC 输出6ES7288- SMART，SB AQ01，模拟量扩展信号板，1 x 12 位模拟量输出

<p font-size:12px;text-indent:0px;"="" style="word-break: break-all; font-family: Verdana, Arial; text-size-adjust: none; padding: 0px; margin: 0px 0px 15px; color: rgb(102, 102, 102);">

西门子CPU SR20 新项目，编程软件版本V12。采用5台1214（6ES7 214-1AG31-0xB0）的PLC，3个交换机（6GK7 277-1AA00-0AA0）。一台威纶通的触摸屏，也是走以太网的。5台PLC之间通过3个交换机互相通讯，都是用TSEND\_C和TRCV\_C来发关数据和接收数据。通讯关系如下：连接ID 端口 发送接收字节数