

西门子电机1FL6042-2AF21-1LA1

产品名称	西门子电机1FL6042-2AF21-1LA1
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
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

西门子与中国机械工业集团有限公司（国机集团）旗下子公司签署战略合作伙伴协议，双方将在技术研发、装备制造以及中国和全球工程项目总承包（EPC）项目等领域展开充分合作，助力国机集团及其旗下企业抓住“中国制造2025”与“一带一路”战略的机遇，加快产业转型升级并拓展本地和海外业务。本协议由国机集团的二级子公司中国轴承进出口联营公司发起，并作为西门子与国机集团旗下各级企业深入合作的桥梁。

“国机集团作为多元化、国际化的综合性装备工业集团是西门子的重要合作伙伴之一，”西门子（中国）有限公司执行副总裁过程工业与驱动集团总经理林斌表示，“凭借跨越产品与生产全生命周期的产品组合、覆盖200多个国家的全球业务网络、完善的金融解决方案及灵活的服务模式，西门子已成为中国客户服务本土市场、进军海外业务的可靠合作伙伴。”

中国机械工业集团有限公司刘敬桢表示：“西门子以持续的技术和管理创新引领着面向‘工业4.0’的数字化企业进程，国机集团市场遍布全球170多个国家和地区，与西门子的合作将实现强强联合，更好地为国内外客户提供全球化的优质服务。”

根据协议，西门子将向国机集团所属企业所承接的工程项目及服务项目提供新的电气化、自动化和数字化解决方案，涵盖自动化、驱动和高、低压电气方面的产品和设备维修维护服务、融资租赁服务等，以及相关的技术支持、产品与应用培训。未来，双方的合作将从机械装备制造向发电、输配电、金融等领域深入拓展，助力国机集团持续引领中国机械工业的发展。

此前，[西门子](#)与国机集团就已经在工业机器人和[智能制造](#)领域开展深入合作。去年十一月，西门子与国机集团旗下的国机智能科技有限公司签订合作谅解备忘录，将携手建立联合研发中心，在工业机器人关键技术、制造业自动化和数字化研究以及智能工厂等方面建立战略合作关系，共同推进工业机器人合作领域新标准的研究和制定工作，并在数字化领域建立信息共享平台。

出席本次签约仪式的企业还有国机集团二级集团或下属公司中国福马机械集团有限公司、中国第二重型机械集团重型机械股份公司、中国重型机械有限公司、中工国际工程股份有限公司、北京起重运输机械设计研究院、中国机械设备工程股份有限公司、以及中国电力工程有限公司等。

用PID引导做的PID程序，量程为0~500，设定值为300，P0.5，I10，d0。具体的表现见附件图片。输出经常出现骤降的现象。如果P值越大，骤降的越厉害。但很小的时候，如0.1的时候也有，但这样就起不到调节的作用了。所以这个骤降现象不知道是什么情况引起的。图一：无输入时的输出图二：PID程序图三：有输入的时的输出答：看了楼主的PID调节控制面板，调的也太离谱了呀，呵呵P值越大，肯定骤降的越厉害，放大的多了就这样。P=0.5就抖成这样？太邪乎了。程序是应该在PID被激活的情况下下载，这个楼主知道吧？对于这些参数其实我也不是很在行，还是调节P和I吧但是我把我调的一个图片发上来供楼主参考，希望你赶紧解决问题！！PID参数的调整经验：（1）对于比例控制来说，将比例度调到比较大的位置，逐步减小以得到满意的曲线。（2）对于比例积分来说，先将积分时间无限大，按纯比例作用正定比例度。得到满意曲线后，将比例度放大（10~20）%，将积分时间由大到小加入，直到获得满意曲线。（3）对于PID控制，先将微分时间置零，按照调比例积分控制方法得到满意取先后将比例度将到比原值小（10~20）%位置，适当减小积分时间后，将微分时间逐渐加大，直到获得满意的曲线。

常用口诀：参数整定找佳，从小到大顺序查 先是比例后积分，后再把微分加
曲线振荡很频繁，比例度盘要放大 曲线漂浮绕大湾，比例度盘往小扳 曲线偏离回复慢，积分时间往下降
曲线波动周期长，积分时间再加长 曲线振荡频率快，先把微分降下来 动差大来波动慢。微分时间应加长
理想曲线两个波，前高后低4比1 一看二调多分析，调节质量不会低 经验参数：对于温度系统：P（%）20--60，I（分）3--10，D（分）0.5--3 对于流量系统：P（%）40--100，I（分）0.1--1
对于压力系统：P（%）30--70，I（分）0.4--3 对于液位系统：P（%）20--80，I（分）1--5

挤进制造业强国，中国企业应了解的智能制造与智能决策

在制造业不断迈向智能制造的过程中，制造业大数据是一个重要的话题。在制造业大数据应用的诸多领域中，智能决策以其重要性和复杂性尤其值得企业管理者关注。这里对如何搞好智能决策进行一些讨论。

一、智能决策是决定智能制造水平的关键

智能制造是指具有智能运营和管理模式的制造业企业所进行的运营活动的统称。

管理者通常通过决策来实现使用设施、利用资源，进而达到有效完成经营活动目的。因此，智能决策的能力和水平是决定企业智能制造水平的关键。本质上说，企业向智能制造发展的过程，也就是管理从经验决策向科学决策、进而向智能决策演进的过程。

在这一过程中，决策的不断优化离不开数据与信息，离不开企业信息化。但信息化不等于信息系统化，因为很多离散在IT系统之外的数据也是可以支撑分析的，这一点，在实践中往往会被人所忽视。随着近年来企业信息化建设的不断深入，企业内部各类信息系统不断增多，为决策支持提供了越来越多的信息和数据。

二、BI是支撑企业智能决策的核心手段

在企业的各类IT系统中，服务于决策支持的BI（Business Intelligence，商业智能）系统，因其汇集企业所有IT系统的数据和各类数据源，专门服务于管理层和决策层以了解业务进展、分析问题、辅助决策，因而被视为分析、决策的核心支撑工具。

BI系统工作时需从各类IT业务系统（数据源）提取数据、经过ETL（数据的抽取、转换、加载）

将数据加载到数据仓库中，之后根据需要构建出不同的数据分析主题，后在展现层上实现各种分析和展示功能。示意图如下。

三、BI当前的应用状态

随着企业信息化建设的深入，数据及数据价值的观念日渐深入人心，管理者迫切地希望从数据的分析中得到启发、对决策带来帮助。但实践中BI项目的高失败率又使人望而却步。管理的需求和现实中存在的问题交织在一起，使BI应用出现了冰（现实）火（希望）两重天的局面。

研究表明，与一般的基层管理人员主要以了解业务进展状态为目的这样具体、明确的数据分析需求不同，中高层管理者对数据分析需求会因人、因时而异出现变化，这种现象我们称之为分析需求的“焦点漂移”。

另一方面，在构建BI分析系统时，常常需要对不同的信息系统的数据进行抽取、处理、加工、建模，以形成数据仓库、数据集市和指标模型，这一过程要花费大量的时间，导致了对临时出现的管理人员的分析需求不能快速响应和满足。

由于对上述两方面的问题认识不足，一些BI应用的先行企业建成的系统随着管理层关注点的迅速变化，出现了上线后的系统利用率下降、乃至废弃的问题，有的企业为了解决此类问题，一再重复尝试，甚至“屡败屡战”、“屡战屡败”。

四、解决之道：从有思想的BI到管理佳实践

研究表明，在BI系统中，简单的提供分析报表，只能向管理者展示企业运行的“事实”；在此之上，精心选择的KPI（关键绩效指标）则可以在展示事实的基础上进一步显示企业运行的“状态”；而使用KSI（关键状态指标，比起仅关注内部过程结果的KPI，KSI更加广泛地包括了管理者需要关心的所有管理主题的状态）则能帮助管理者从事实和状态中发现问题；而使用了KSI T（T代表thought、思想，意即KSI之间具有管理逻辑关系）的系统则能帮助管理者分析导致问题的矛盾；在此基础上使用KSI T BP（Best Practice，代表管理佳实践）的系统则可以借助系统中包含的KSI、管理逻辑和管理佳实践为管理者带来启发，帮助他们有效地制定和推行业务改善对策和行动计划，更有效地提升业务绩效。

所以，要想让BI系统对管理者有更多的帮助，就必须使用不断进化的分析手段和方法来不断提高系统的智能化程度。传统的、仅能够提供报表和KPI分析功能的“BI”系统仅能展示事实、分析状态，不能帮助管理者发现问题、分析矛盾、制定对策，没有智能，故应该称之为BA（Business Analysis，商业/业务分析）。而具有KSI、KSI T、KSI T BP的系统由于具有帮助管理者发现问题、分析矛盾、制定对策的能力，才可以真正称之为BI（商业智能）系统。