

# 荆门西门子模块一级代理商

产品名称	荆门西门子模块一级代理商
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 纸盒:包装 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

荆门西门子模块一级代理商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更是容易损坏，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。

### S7-1500对V90 PN进行位置控制的三种方法

S7-1500系列PLC可以通过PROFINET与V90 PN伺服驱动器搭配进行位置控制，实现的方法主要有以下三种：

?方法一、在PLC中组态位置轴工艺对象，V90使用西门子报文105，通过MC\_Power、MC\_MoveAbsolute等PLC Open标准程序块进行控制,这种控制方式属于\*控制方式(位置控制在PLC中计算)。

?方法二、PLC使用FB284 (SINA POS)功能块，V90使用西门子报文11，实现相对定位、定位等位置控制功能，这种控制方式属于分布控制(位置控制在驱动器中计算)。

?方法三、PLC使用FB38002(Easy\_SINA\_Pos ) 功能块，V90使用西门子报文111，此功能块是FB284功能块的简化版。

功能比FB284少一些，但

是使用更加简便。

### V90 PN配置要点

?对于方法一:设置控制模式为"速度控制(S)"

?对于方法二或三：设置控制模式为"基本定位器控制(EPOS)"，配置通信报文为西门子报文111

?V90在线后点击"设置PROFINET->配置网络"，设置V90的IP地址及设备名称:注意:设置的设备名称一定要与1500项目中配置的相同。参数保存后需重启驱动器才能生效。

方法一使用标准报文105和工艺对象

V90 PN与PLC采用PROFINETIRT通信方式并使用西门子报文105，项目步骤如下:1.创建项目后，添加新设

备S7-1500 PLC

2.在网络视图中添加V90 PN设备(使用HSP)

荆门西门子模块一级代理商