

# 西门子进线电抗器6SL3000-0CE21-0AA0现货供应

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 西门子进线电抗器6SL3000-0CE21-0AA0现货供应                              |
| 公司名称 | 浔之漫智控技术（上海）有限公司西门子一级代理商                                     |
| 价格   | 99.00/件   |
| 规格参数 | 西门子代理:西门子一级代理<br>西门子总代理:西门子模块代理商<br>西门子PLC模块代理商:西门子触摸屏一级代理商 |
| 公司地址 | 上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213室                              |
| 联系电话 | 15618722057 15618722057                                     |

## 产品详情

### 西门子进线电抗器6SL3000-0CE21-0AA0现货供应

因生产需求人工点焊的效率低且易烧毁元器件，不易检测不良品。故采用全自动模式进行点焊任务。点焊设备通过高电流及气流的冲击力使镍片焊接在金属制品上。但冲击力的控制是必要的。且流水线上的某工位出现异常情况时，导致整条流水线停产，因此在解决这些问题的同时要监控点焊质量及迅速查出异常点。控制流水线线速达到控制检测电池性能要求。三：系统要求 1硬件控制介绍：S7200（CPU224-西门子）UN223（16电输入及16点输出模块-UniMAT）UN232（4路X12位模拟量输出-UniMAT）MM420变频器步进电机及电动阀门 2 3控制过程流程四：全自动点焊界面1 . 手动系统：对步进电机、变频器、电动阀门等控制2 . 自动运行系统，如出现异常现象，快速挺机且及时报警。3 . 监控点焊过程中电流曲线图，对气流阀控制。料车定位编码器器通过Profibus-DP与PLC联网。

### 2 . 料车定位

高炉卷扬料车的传统定位方式是机械式的主令控制器，目前来看，使用起来有很多问题，定位精度差，现场环境恶劣，机械触点容易氧化，位置发生变化后，必须休风，跑几次空车，调整料车位置。我们现在采用的方案是智能主令控制器与编码器（PLC）结合对料车进行定位，通过数字面板来调整料车位置，如料车位置发生变化，只需在数字面板上改变料车位置的数值即可完成对料车的定位。同时，主令控制器所检测到的数据与主PLC中的数据相比较，误差小于允许值时认为定位准确。

### 3. 料车运行简介

料车在料坑底部（另一料车在顶部），备料装好后，地坑闸门关闭，炉顶受料斗料空，申请上料，由主PLC发出命令给变频器，6SE70在接到开车命令后系统解封。通过6SE70系统中的抱闸控制功能，建立在抱闸状态下的转矩限幅给出的启车力矩电流后，6SE70系统发出打开抱闸命令，使抱闸打开，实现料车的平稳启动。当料车启动运行后，所需的运行力矩电流大于启车力矩电流后，原来建立的转矩限幅将恢复到正常的限幅值。启车后，料车将以启车加速度 $a_1=0.25\text{m/s}^2$ 进行加速至 $V=2.36\text{m/s}$ 。待炉顶另一料车退出分歧轨后，当上行料车运行至接近炉顶时，由主令控制器发出减速1信号给切换柜，由切换柜发给6SE70使料车按 $a_3=0.25\text{m/s}^2$ 减速至 $V=1.0\text{m/s}$ 的中速运行。当上行料车进入分歧轨前，主令控制器发出减速2的命令，使料车以 $a_3=0.2\text{m/s}^2$ 减速，在此过程中主令控制器还会发出低速检查命令，6SE70系统此时会根据料车在此点的实际运行速度作出比较判断，料车运行至炉顶时，主令控制器发出停车命令，由PLC控制6SE70完成停车，抱闸闭合，此时料车的停车位置应是工艺要求的角度，即能将车内的炉料倒净而又不撞极限弹簧。

### 4. 料车运行保护

所有使用卷扬上料的厂家，\*担心的就是料车失控，产生飞车事故，一旦出现此类事故，那么所造成的停产时间和损失都无法估算，为避免这样的事故发生，我们重要采取的措施是松绳检测和低速检查保护。有松绳现象出现时，松绳开关会立刻给PLC发出信号，PLC收到松绳信号以后，立刻给供电装置发出停车命令，并同时给抱闸发出停车的命令。作为卷扬上料无论是直流装置还是交流装置，都是用速度闭环的方式，在工艺要求低速的地方增加主令控制信号，该信号触发变频器的速度比较功能，一旦出现飞车失控的现象，比较值大于设定值测速装置就会向供电装置发出真实的速度信号，装置通过对速度信号鉴别，发现本给定所需要的反馈信号不符，那么装置就会自动关闭，并同时向控制它的PLC发出故障信号，接到信号以后，PLC马上发出停车抱闸的指令，并按程序设定进行断电等其它保护措施。

#### 3、系统特点

系统将PLC技术与变频器技术相结合，极大地提高系统性能，成为生产控制的坚实基础。在此基础上开发出以下几个有特色的功能。

（1）设备故障检测报警：这一功能由两部分构成:PLC中的实时检测程序和计算机上的报警及记录程序。

（2）料车定位：采用主令控制器与编码器（PLC）结合对料车进行定位，定位准确，调整方便，在约60m长的轨道上定位精度可达0.6cm。 （3）料车启动控制：料车启动前，必须提前判断炉顶状态，防止在轨道中间停车。目前为追求产量，都是大批上料，料车如在轨道中间停车，再启动时较危险。

（4）安全独立操作方式：由主PLC和操作台分别独立控制主卷扬系统，并且与切换柜相互隔离，提高降低系统的故障率。

（5）开抱闸控制：开抱闸采用力矩电流的百分值由变频器BICO参数输出给抱闸接触器，来控制打开，通过现场调试测定合适的力矩值，在变频器建立起该力矩后，再打

开抱闸，可有效的防止误动作及溜车故障。

#### （四）应用效果

卷扬控制系统是实现了高炉生产全过程自动控制的基础，通过采用先进的传感器技术以及稳定的PLC控制技术大大提高了这个高炉生产\*重要环节的准确性和稳定性。系统自投入运行以来一直稳定运行，对高炉稳产、高产，降低成本，减轻工人劳动强度起着重要作用，取得了较好的经济效益和社会效益