

西门子代理屏蔽线

产品名称	西门子代理屏蔽线
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:PLC 西门子: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
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

西门子代理屏蔽线

我公司主营西门子各系列PLC（S7-200 SMART S7-300 S7-400）触摸屏 变频器（MM系列 G120 G120C G110）伺服（V80 V60）数控备件（PCU50 NCU CCU 轴卡）等价格优势产品为西门子原装正版产品 我公司售出的产品按西门子标准质保 产品本身有质量问题 质保一年 公司秉承：以信待人 以诚待人 质量如生命 客户至上的经营理念 竭诚为您服务 您的肯定是我们大的动力 我们将期待与您长期持久的合作

SM332用于将S7-300的数字信号转换成系统所需要的模拟量信号，控制执行机构。SM332目前有4种规格：AO8×12位、AO4×12位、AO2×12位和AO4×16位，其主要技术特性见表8-2。其主要功能有：

- 分辨率：从12位到15位。
- 模拟量输出通道的转换时间和模块的循环时间：每个通道的大转换时间为0.8~1.5ms，建立时间为0.1~0.5ms。模块的循环时间为所有激活的AO通道的转换时间与建立时间的总和。
- 输出的电流和电压范围可调，用参数化软件可以为每个通道设定独立的调节范围。
- 具有诊断能力，可将大量的诊断信息送到CPU中。
- 具有中断能力，当发生错误时，可将诊断信息和极限中断值传送到CPU中。

工程工具软件工程工具软件以用户友好，面向任务的方式对自动化系统进行附加的编程。可提供以下工具用于编程：S7-SCL 结构化语言，是一种基于PASCAL的**语言，用于编程SIMATIC S7/C7控制器。S7-GRAPH 对顺序控制进行图形组态，用于SIAMTIC S7/C7 控制器S7-HiGraph?使用状态图对顺序或异步的生产过程进行图形化描述。用于SIAMTIC S7/C7 控制器。CFC 连续功能图，通过复杂功能的图形化内部连接生成工艺规划，用于SIMATIC S7 控制器。工程工具的使用对较大的*为复杂的应用是特别有利的，相应地，它需要较高等级的CPU。S7-PLCSIM 离线仿真软件CPU/ 工程工具所有的CPU均能使用STL、LAD和FBD基本语言进行编程。如需使用S7-SCL **语言，建议选择CPU 313C，CPU 314或*高等级的CPU。如需使用图形化语言(S7 - GRAPH ,S7-HiGrahp 和 CFC)，建议选择CPU 314或*高等级的CPU。

西门子模块SM332

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”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顺利通过输送斜槽；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。后按“上升”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。

四、西门子PLC控制的优点

五、西门子PLC控制的具体实现

基于以上几点，我们选用奥越信公司生产的OYES-200可编程序控制器作为控制**，通过对其编程实现各设备的运行。系统硬件组成

主要构成如下：奥越信 OYES-200系列CPU一台、数字量扩展模块EM223一台、模拟量扩展模块EM231一台，我们将各个电机和阀门的状态及控制信号接入西门子PLC，由西门子PLC对这些设备进行控制；EM231可接收罐车重量信号4-20mA电流信号。我们也可以将这些信号通过EM277模块按照 PROFIBUS-DP协议将系统连接到全厂PROFIBUS-DP总线上，将系统升级为一个PROFIBUS-DP从站，实现中控室对散装车间的控制

西门子代理屏蔽线