

# 西门子新乡模块代理商

产品名称	西门子新乡模块代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	99.00/件
规格参数	西门子一级代理商:西门子模块 西门子代理商:西门子一级代理 西门子总代理商:西门子PLC代理商
公司地址	广富林路4855弄88号3楼
联系电话	15618722057 15618722057

## 产品详情

西门子新乡模块代理商

一、引言 随着当今科学技术的迅猛发展,特别是控制技术,工业IT技术,数据库技术,网络技术等普及应用,对现代化企业的工业过程控制要求越来越高,全自动计量配料控制系统在各行业的应用已屡见不鲜,它是成品生产的首要环节,特别是有连续供料要求的行业,其配比的过程控制直接影响了成品的质量,它是企业取得\*\*经济效益的先决条件。虽然行业各自不同的工艺特点对配料控制要求也不同,但其高可靠性,先进性,开放性,免维护性,可扩展性是各行业所追求的一致目标。而西门子SIMATIC工业自动化产品正是符合当今这一潮流的代表。

二、项目简介 在配煤炼焦生产工艺过程中,需要将各种不同的精煤如:肥煤、气煤、瘦煤、焦煤、贫煤等以适当比例配合成混合煤称之为自动配煤过程,它是整个焦化生产的一个重要环节,对生产高质量的焦炭、合理利用煤炭资源及生产成本控制具有重大意义。山西太钢焦化有限公司(太钢合资经营企业 惠晋焦业)7.63米焦炉有着“炉”之称,乃至亚洲\*大焦炉,它属于先进环保的捣固焦炉,该工程由德国伍德公司提供焦炉技术,负责初步设计,\*终形成年产全焦115万吨的生产能力,可确保太钢300万吨/年不锈钢生产所需优质铁水对焦炭低硫高强度的要求,实现大型、高效、环保、节能的清洁生产目标,是太钢实施全力打造具竞争力的不锈钢企业战略步骤之一。为使焦炉煤料的配比更加准确及系统可靠,实现自动配煤装置智能化、数字化、网络化,向企业级实时数据库和管理数据库提供准确的数据来源,为此在反复比较了当今市场流行的自动化方案优劣基础上,\*后选择西门子SIMATIC自动化产品解决方案,由上海大和衡器有限公司进行系统设计集成。

焦化厂外景照

三、系统工艺要求 1. 工艺概述 每个储煤槽中的单种煤通过圆盘给料机均匀地落到定量给料机皮带上,

称量和速度信号分别进入到控制系统，经过乘积运算处理计算出实际给料量，将实际给料量与设定的给料量不断进行比较输出两路PID控制信号，分别对圆盘给料机和定量给料皮带机进行双变频调速控制，使之\*\*地以恒定的期望给料速率出料，保持每台CFW给料流量的恒定，以确保所设定总配比的要求。自动配煤装置实现24套圆盘给料机、定量给料机的顺序起停、报警以及模拟量的输入、输出，实现系统全自动、半自动及手动的控制，完成不同原煤料混匀给料、煤比计算及配煤流量控制并实现配料系统与带式输送机的起停连锁。圆盘及定量给料皮带机原理如图1所示：

2. 计量控制原理 CFW定量给料机主要分为四大单元：称重单元、皮带测速单元、积算控制单元、驱动单元,其中称重单元，皮带测速单元，驱动单元作为给料机的部件安装在机械本体上。

称重单元主要由计量托辊和两个应变式荷重传感器组成。称重传感器安装在高精度的平台上，其测量出输送带上物料的单位长度重量；皮带测速单元采用高精度脉冲编码器安装在从动滚筒的轴端，通过滚筒转动产生脉冲信号，以上重量信号（毫伏级）及脉冲信号分别传送至积算控制系统。

其积算称重原理如下所示：