

西门子保定触摸屏一级代理商

产品名称	西门子保定触摸屏一级代理商
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

西门子保定触摸屏一级代理商

系统控制功能 1. 称重测控单元功能 称重测控单元担负着整个配煤的煤量采集计量作用，也是整个配煤系统数据采集的基础，其控制核心为CFC-200仪表，它是集调节与演算为一体的多功能计量控制器，其内核为16位摩托罗拉68KCPU，它以Yamato出众的计量设计技术为基础、具有性能稳定、测量精度高、抗干扰性能强、功能齐全、接口多样化、故障自诊断、参数自整定及智能PID调节等功能特长，它主要完成负荷、流量、累积量的采集，CFC-200仪表通过Profibus-DP接口与西门子PLC溶合为一体，达到数据无缝、透明共享的预期效果。

2. PLC实现的功能 实现各台配煤给料机的流程启动和停止；故障诊断报警；仓料位、圆盘电机、给料皮带电机的流程联锁和逆向启动、顺向停车的顺序控制；各台设备/各工艺段之间的安全联锁；各变频器的频率给定和速度控制；总配比流量的在线调整等功能。PLC按工艺要求完成系统的四种控制方式（现场就地控制、单台手动控制、单套联动控制、全自动控制）；另外，S7-300PLC作为Profibus-DP的网络主站，起着整个系统的控制核心作用，是确保系统内所有设备的协同运行的前提条件，并完成与上位机交换系统的所有过程参数和数据的任务。

3. 上位机实现的功能 实现煤料配合比例工艺流程的自动监控；管理生产过程参数和状态；处理反映各种过程报警和历史报警；浏览各实时/历史趋势画面；生成各种报表供浏览/查询/打印；建立实时数据库及归档数据，为企业决策者提供工厂现场层实时过程数据、曲线及统计分析表。利用WinCC中的C语言脚本(bbbbbb)及提供的各类应用函数，来灵活地完成系统复杂的控制要求，并将配煤系统的前后工艺段有机地组合起来。以上三者相辅相成，构成一套完整的自动配煤解决方案，整个配料系统综合精度优于0.5%。

4. 项目中的难点问题及实施办法配煤炼焦有2大工艺段，每个工艺段有12套，合计共有24套给料机，其配比的准确和稳定是焦炭质量保障的关键。 后备PID调节：但在实际运行中配煤系统的配比会受到外界多种因素的影响，如煤质、含水率、环境温湿度、粘度、粒度等因素，从而直接引起下料不畅通、结块

、粘料等现象，影响配煤比例的恒定。针对上述情况，我们采用两套PID自动调节回路方案，正常情况下由CFC-200来执行调节，当上述情况造成流量震荡或偏差超，系统自动切换由PLC来完成后备PID调节，而此刻后备PID调节是根据所发生不同情况下的同种煤流量总和为目标对象进行闭环调节，从而优化了过程控制的性能和效果。

后备计量切换：系统在正常情况下，其计量功能是有称重测控单元来完成，它主要由UB2电阻应变式传感器和CFC-200仪表组成，一旦称重测控单元中的任何一方故障都将导致称重计量失败。因此，我们采用了后备容积计量功能，当一旦发生计量失败情况时，系统自动切换到容积计量模式，其设计思路为：在系统正常情况下由PLC对CFC-200所输出的煤流量进行密度逆运算，得出其在预置时间跨度内煤的瞬间密度，并不断进行跟踪刷新和存储，当进入容积计量模式后，PLC将根据所记忆的瞬间密度，进行流量运算和控制调节，而不影响系统的正常进行。

六、项目运行 2006年8月15日上午，炉 山西太钢7.63米焦炉（年产焦碳115万吨/座）顺利投产了。整个配煤系统运行可靠、性能稳定、操作方便、自动化程度高、配煤准确率和焦炭质量稳定率都得到大幅度的提高，不尽降低了煤耗和能耗，还大大地提高了生产效率，达到了预期的效果，为太钢不锈钢年产能达到300万吨，成为全球产能*大的现代化不锈钢企业打下了基础。

七、应用体会 通过自动配煤项目设计、实施，进一步加深了对西门子SIMATIC自动化产品的了解。系统采用了工业以太网和Profibus-DP现场总线，实现了现场仪表、PLC、分布式I/O、操作站/工程师站、变频驱动器之间的相互通信，提高了数据传输的可靠性和抗干扰性，减少了大量线缆，现场安装、调试的工作量也大大降低，缩短了项目实施周期，更提高了工作效率和项目质量。

另外深有体会的一点是：西门子SIMATIC自动化产品的产品链长、性能覆盖面广、普及率高、网站内容丰富且更新快、各类文档资料齐全、客户技术服务响应快等等，这一切都为我们的实际工作带来了极大的便利和广泛的认可，预祝以SIMATIC品牌为代表的自动化产品在今后创新道路上再创**

对于一般要求精度不高的应用，我们推荐使用这种方法。 第三种办法，使用高速脉冲输出。 高速脉冲输出功能是指可以在可编程控制器的某些输出端产生高速脉冲，用来驱动负载实现**控制。 对于西门子S7-200PLC，其开关量输出Q0.0和Q0.1编程时可用作高速脉冲输出。支持两种形式高速脉冲，高速脉冲串输出PTO和宽度可调脉冲输出PWM。我们使用宽度可调脉冲输出PWM也可实现时钟脉冲功能。下面给出程序范例：ORGANIZATION_BLOCK 主程序:OB1TITLE=主程序：用高速脉冲输出产生时钟脉冲Network 1LD SM0.1MOVB 16#DB, SMB67MOVW 3000, SMW68MOVW 2000, SMW70PLS 0END_ORGANIZATION_BLOCK

此方法一般用于周期较短，控制精度要求较高的场合。把程序代码拷贝下来，粘贴到一个文本文件 第四种方法，使用特殊存储器位SM。 特殊存储器位SM0.4提供1分钟时钟脉冲，该脉冲在1分钟的周期内关闭（OFF）30秒，打开（ON）30秒。特殊存储器位SM0.5提供1秒钟时钟脉冲，该脉冲在1秒钟的周期内关闭（OFF）0.5秒，打开（ON）0.5秒。 特殊存储器位SM0.6提供扫描周期时钟脉冲，该脉冲为一次扫描打开，然后下一次扫描关闭。 这种方法使用简单，但时钟周期和开关时间固定，很多情况下不能满足要求

