

金华市西门子S7-200西门子代理商

产品名称	金华市西门子S7-200西门子代理商
公司名称	上海署晓自动化科技有限公司
价格	222.00/件
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号
联系电话	15825707805 15825707805

产品详情

上海署晓自动化科技有限公司

专销售西门子各系列产品；西门子PLC；S7-200S7-300 S7-400 S7-1200 触摸屏，变频器，6FC，6SNS120 V10 V60 V80伺服数控备件：原装进口电机，电线，电缆。

西门子全新原装现货PLC；S7-200S7-300 S7-400 S7-1200 触摸屏，变频器，6FC，6SNS120 V10 V60 V80伺服数控备件：原装进口电机（1LA7、1LG4、1LA9、1LE1），国产电机（1LG0，1LE0）大型电机（1LA8，1LA4，1PQ8）伺服电机（1PH，1PM，1FT，1FK，1FS）西门子保内全新原装产品‘质保一年。一年内因产品质量问题免费更换新产品；不收取任何费。

实体公司，诚信经营，价格优势，品质保证，库存量大，现货供应！！

采购西门子产品就选；上海署晓自动化科技有限公司

我们承诺七天内无理由退换！

西门子代理商，西门子一级代理商，上海西门子代理商，中国西门子总代理，西门子PLC代理商，西门子变频器代理商，西门子触摸屏代理商

西门子CPU模块6ES7216-2AD23-0XB8工厂直销

变频器的过电流故障可分为短路、轻载、重载、加速、减速、恒电流，分析变频器出现过电流故障的原因应从两方面来考虑：一是外部原因；二是变频器本身的原因。变频器常见的三类过电流故障是：

1)重新启动时，一提速就跳闸。这是过电流十分严重的现象。主要原因有：负载短路，机械部位有卡住；逆变模块损坏；电动机的转矩过小等。 2)上电就跳。这种现象一般不能复位，主要原因有：模块损坏、驱动电路损坏、电流检测电路损坏。 3)重新启动时并不立即跳闸，而是在加速时跳闸。主要原因有：加速时间设置太短、电路上限设置太小、转矩补偿设定较高。

过电流故障解决方法：

重载过电流故障现象表现在有些生产机械在运行过程中负荷突然加重，甚至“卡住”，电动机的转速因带不动而大幅下降，电流急剧增加，过载保护来不及动作，导致过电流跳闸。重载过电流故障的解决方法有：1)电动机遇到冲击负载或传动机构出现“卡住”现象，引起电动机电流的突然增加。首先了解机械本身是否有故障，如果有故障，则处理机械部分的故障。对于负载发生突变、负荷分配不均，一般可通过延长加、减速时间、减少负荷的突变、外加能耗制动元件、进行负荷分配设计来故障。

2)如果这种过载属于生产过程中经常出现的现象，则首先考虑能否加大电动机和负载之间的传动比，适当加大传动比，可减轻电动机轴上的阻转矩，避免出现带不动负载的情况。但这时，电动机在较高速时的工作频率必将超过额定频率，其带负载能力也会有所减小。因此，传动比不宜加大得过多。同时还应注意，应根据计算结果重新预置变频器的“较高频率”。若无法加大传动比，则只有考虑增大电动机和变频器的容量。

西门子PRODAVE与S7-300 PLC的气力输送实验系统在自动化领域，DCS、现场总线、SA、PLC技术的蓬勃发展为自动化技术的发展注入了新的活力。该领域**技术与传统生产工艺的结合，已使得生产工艺、产品质量得到了较大的改善与提高。本文以南京顺风气力输送有限公司的气力输送机械平台为基础，同时结合SIEMENS公司的PRODAVE数据链接库、S7-300系列PLC等软硬件方面的**技术，经过二次开发，成功的构建了一套能够模拟现场的气力输送自动化实验系统，为气力输送自动化系统的设计与现场实施提供了极大的帮助。

2 气力输送实验系统工艺及功能要求气力输送就是利用气流作为输送动力，在管道中搬运粉、粒状固体物料的方法。一个完整的气力输送系统通常由空气或气体源、把物料加入管内的设备、输送管道以及从输送空气中分出被输送物料的分离设备等组成。以常用的粉煤灰仓式泵气力输送系统为例，它主要由仓式输送泵、管道、气源、输送目的地(如灰库)和控制部分组成。一个完整的气力输送工艺流程大体可分为仓泵装料阶段、仓泵充压阶段、物料输送阶段和管道清扫阶段。在卸料装灰阶段，打开进料阀和透气阀，灰斗中的物料在重力的作用下落入仓泵;然后，关闭进料阀和透气阀，并打开进气阀为仓泵中的物料加压，即仓泵充压阶段;当压力达到某一定值时，则打开出料阀，进入物料输送阶段，此时，仓泵中的物料在气力作用下经输送管道被输送到目的地;为了防止在下次进行输送时发生管道堵塞现象，当仓泵中的物料被输送完成以后，还要让空气流对管道进行清扫。这样就完成了一个流程的物料输送，如此循环，可不断的将灰斗中的物料送往目的地。作为一套气力输送实验自动控制系统，它不仅应当满足气力输送系统的基本要求，使得操作人员能够在监控界面上实时查看现场的仪表参数、设备状态，实现对设备的实时控制。而且还应具备实验系统所特有的在硬件与软件的灵活、可修改性、开放等方面的特点。在对气力输送实验系统进行软件设计时，除了要满足气力输送系统实验人员实时监控现场运行状态的需要外，还应具有对实验所用的压力、延迟时间、循环次数等工艺参数的设置功能;而且，根据实际需求，在监控界面上要能够容易地实现不同工艺流程之间的简单切换，或者实现工艺流程的随意组态;同时，为了以后对实验数据的分析，软件的设计还应具备实验数据的实时采集、存档以及数据的分析绘图功能。此外，气力输送实验系统还应考虑经济、操作方便、界面友好等方面的因素。

3 气力输送实验系统构建方案 气力输送实验系统的构建主要包括机械部分硬件、电气自动化方面硬件以及自控系统软件等几部分组成。气力输送实验平台的机械部分设备主要包括：空气压缩机、储气罐、输送仓泵、喂料机、除尘器、气动阀门、压力表、称重传感器、以及输送管道等。自控系统方面，通过比较，系统采取了目前比较常用且稳定性较高的工控计算机(IPC)——可编程逻辑控制器(PLC)系统集成模式。该模式下，IPC与位于其上的软件作为监控级，PLC作为现场控制级，两者通过实时共同完成数据采集与设备监控。在软件组成方面，为了节省成本，增加系统灵活性，软件采取了Visual Basic与PRODAVE相结合进行二次开发的方式，与SIMATIC Step 7编写的PLC软件一起共同实现系统的自动控制。

3.1 气力输送实验自控系统硬件配置与选型在PLC的选型上，气力输送实验系统选用了西门子公司SIMATIC S7-300系列中型PLC，由于该系列PLC基于模块化结构设计，具有高速的指令处理和浮点运算、方便的人机界面、自诊断等功能，因此，深受国内用户欢迎，应用广泛。气力输送实验系统设计时，根据系统的现场设备情况和气力输送工艺功能要求，通过对各被控设备与输入/输出信号的统计，然后分别对PLC所需的I/O点数和存储容量估算，实验系统的PLC模块组可按以下方式进行配置：482.6mm单机架通用导轨一个、PS 307 2A电源模块一块、CPU 312C一块、DO 16 × DC24V/0.数字输出模块一块、DI 16 × DC24V数字输入模块一块、AI 8 × 12Bit模拟输入模块两块。同时，还为CPU模块配置存储容量为64K

B的微存储卡MMC，用于存储CUP的用户程序(所有功能块)、归档和配方、S7项目组态数据、操作系统更新和备份数据等