

SIEMENS西门子淮安电源模块代理商

产品名称	SIEMENS西门子淮安电源模块代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	99.00/台
规格参数	西门子模块代理商:西门子授权代理商 西门子一级代理:西门子触摸屏 西门子代理商:西门子变频器
公司地址	广富林路4855弄88号3楼
联系电话	15618722057 15618722057

产品详情

钢1#炉卸灰PLC梯形图如图4所示，图中，T30为卸灰周期，T33为圆盘机工作时间（调节每次出灰量），T34为上段阀打开时间（值为T33+5s），T35为共用卸灰部分的出灰皮带开后延时开下段阀时间，T36为定时关下段阀时间，X3为上段阀开到位，X5为下段阀开到位，X7为卸灰段自动位，X25为出灰皮带开。

图4 钢1#炉卸灰PLC梯形图

钢1#炉卸灰PLC部分自动如下：打自动（X7）后，即进进卸灰周期（T30），卸灰周期（T30）到后，先开上段阀（Y31），延时2s（T32）开圆盘卸灰机（Y32），延时10s（T33）后停圆盘（Y32），再延时5s（T34-T33）后封闭上段阀（Y31）（此时料车开始自动上升），上段阀关后，共用卸灰部分先开倾角皮带，然后开出灰皮带（X25），出灰皮带开后延时2s（T35）开下段阀（Y33），下段阀开后延时15s（T36）封闭（Y33）。1.4 钢1#炉、钢2#炉共用卸灰部分PLC设计钢1#炉、钢2#炉共用卸灰部分PLC梯形图如图5所示，图中，T71为防止1#炉2#炉上段阀封闭时抖动时间，T72为倾角皮带开后延时开出灰皮带时间，T73为1#炉2#炉下段阀都封闭后停倾角皮带时间，X4为1#炉上段阀关到位，X6为1#炉下段阀关到位，X44为2#炉上段阀关到位，X46为2#炉下段阀关到位，X26为倾角皮带开车。

图5 钢1#炉、钢2#炉共用卸灰部分PLC梯形图

钢1#炉、钢2#炉共用卸灰部分PLC自动如下：1#炉上段阀关到位（X4）或2#炉上段阀关到位（X44），延时2s（T71）开倾角皮带（Y72），倾角皮带开后，延时3s（T72）开出灰皮带（Y71）；当1#炉下段阀关到位（X6）且2#炉下段阀关到位（X46）后，停出灰皮带（Y71），然后停倾角皮带（Y72）。1.5 钢2#炉供料PLC设计钢2#炉供料PLC梯形图如图6所示，图中，X51为料车到底（主令）发料，X52为1#皮带开车（1KM常开辅助触点），X53为2#皮带开车（1KM常开辅助触点），T44为给焦时间（调节给焦量），T45为给石时间（调节给石量），T47为延时振石以便和焦炭同步下到料车里时间，T46设定时间为T41+T42+T44或T45（取大值）+15s（皮带输送完料时间）。

图6 钢2#炉供料PLC梯形图

钢2#炉供料PLC部分自动如下：料车到底（X51），延时3s（T41）开1#皮带（Y41），再延时3s（T42）开2#皮带（Y42），再延时3s（T43）振焦炭（Y43），振焦后延时5s（T47）振石（Y44）。1.6 钢2#炉上料PLC设计钢2#炉供料PLC梯形图如图7所示，图中，T51为料车下降超时保护时间，T52为料车上升超时保护时间，T54为料车上升行程到四分之三处所用时间，T55为插板阀开启时间，X41为插板阀开到位，X50为车到顶（离开消失），X51为车到底（离开消失），X52为1#皮带开，X61为开插板（来自卷扬主令）。

图7 钢2#炉供料PLC梯形图

钢2#炉上料PLC部分自动如下：卸灰部分上段阀关到位后（T64），料车开始上升（Y52），延时65s（T52）（或料车上升到减速（X61）时），开炉顶插板阀（Y53），预备下料。料车到顶（X50）延时3s（T50）自动下降（Y51），料车下降炉顶插板阀关回（Y53）。另外，本部分为了避免炉顶，假如插板阀5s（T55）后仍未开到位（X41），则自动停卷扬（Y52），防止炉顶溢料。1.7 钢2#炉卸灰PLC设计钢2#炉卸灰PLC梯形图如图8所示，图中，T60为卸灰周期，T63为圆盘机工作时间（调节每次出灰量），T64为上段阀打开时间（值为T33+5s），T65为共用卸灰部分的出灰皮带开后延时开下段阀时间，T66为定时关下段阀时间，X43为上段阀开到位，X45为下段阀开到位，X47为卸灰段自动位，X25为出灰皮带开。

图8 钢2#炉卸灰PLC梯形图

钢2#炉卸灰PLC部分自动如下：打自动（X47）后，即进进卸灰周期（T60），卸灰周期（T60）到后，先开上段阀（Y61），延时2s（T62）开圆盘卸灰机（Y62），延时10s（T63）后停圆盘（Y62），再延时5s（T64-T63）后封闭上段阀（Y61）（此时料车开始自动上升），上段阀关后，共用卸灰部分先开倾角皮带，然后开出灰皮带（X25），出灰皮带开后延时2s（T65）开下段阀（Y63），下段阀开后延时15s（T66）封闭（Y63）。以上各部分相互联系，使整个控制有序进行，环环相扣，形成一个完整的工艺控制流程。2 结束语通过以上改进后，石灰竖炉单炉生产周期明显缩短，由于上料正确、布料均匀，焦炭、石灰石配比公道，使炉内风量均匀，透气性好，生石灰产量尤其是得以明显进步，单炉

日产由原不足50吨进步到近100吨，CaO含量由50%进步到80-85%，其它各项指标均得以进步。由于配料公道、布料均匀、风量调节等，使炉内过烧（结瘤）和生烧现象得以根本，产量和都炼钢和烧结生产方面要求，为今后生产发展奠定了良好基础，同时自动控制的应用了人工误操纵，使设备故障率下降，大大了设备材料消耗，了本钱，达到了增产增效增收三重目的。