

# 西门子正版WinCC软件7.5代理商

产品名称	西门子正版WinCC软件7.5代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司西门子一级代理商
价格	99.00/件
规格参数	西门子PLC代理商:西门子触摸屏代理商 西门子授权一级代理商:西门子CPU代理商 西门子模块:西门子PLC模块代理
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室
联系电话	15618722057 15618722057

## 产品详情

西门子正版WinCC软件7.5代理商

钢1#炉卸灰系统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为上段阀开到位信号，X5为下段阀开到位信号，X7为卸灰段自动位信号，X25为出灰皮带开信号。

图4 钢1#炉卸灰系统PLC梯形图

钢1#炉卸灰系统PLC部分自动过程如下：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系统设计钢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为倾角皮带开车信号。

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自动过程如下：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系统设计钢2#炉供料PLC梯形图如图6所示，图中，X51为料车到底（主令）发料信号，X52为1#皮带开车信号（1KM常开辅助触点），X53为2#皮带开车信号（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部分自动过程如下：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）。