

# 西门子SIEMENS绍兴市PLC模块总代理商

产品名称	西门子SIEMENS绍兴市PLC模块总代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:PLC 售后:代理商
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
联系电话	18717946324 18717946324

## 产品详情

西门子SIEMENS绍兴市PLC模块总代理商

上海浔之漫智控技术公司在经营活动中精益求精，具备如下业务优势：

SIEMENS可编程控制器

长期低价销售西门子PLC,200，300，400，1200，西门子PLC附件，西门子电机，西门子人机界面，西门子变频器，西门子数控伺服，西门子总线电缆现货供应，欢迎来电咨询系列产品，折扣低，货期准时，并且备有大量库存.长期有效

欢迎您前来询价.100分的服务.100分的质量.100分的售后.100分的发货速度

您的选择您的支持是我的动力！————致我亲爱的客户!

价格波动，请来电咨询

**工艺概述** 轧制好的钢板经横剪后，送至剪前辊道，通过激光划线装置对钢板切边的位置进行光学定位，人工操纵钢板对正装置将钢板对正，然后，由夹送辊将钢板夹紧并自动按设定步长送板并进行剪切；与此同时，碎边剪也开始动作将板边切断后，由碎边运输机把板边运走；钢板在剪切过程中由八只夹送辊防止钢板的跑偏，自动完成钢板的连续剪切，剪切完的钢板由剪后辊道送入下一个工作区，而双边剪开始剪切下一钢板。3 硬件配置

整个控制系统主要有两套S7-400组成：工艺PLC与传动PLC。 工艺PLC在主控室设有2个扩展机架，在操作室配备4个ET200M站；传动PLC则在主控室设置12个ET200M站，以对每套6RA70装置进

行准确控制。每个ET200M通过Profibus-DP与各自的CPU交换数据，来实现对现场数据的采集，以及对现场设备的控制。而两套PLC之间利用CP443-5通讯模块，采用FDL协议进行通讯，以实现数据的传递与共享。S7-400上面设有Ethernet网来实现生产系统的调度、管理和维护。4

系统软件控制 整个主控程序采用模块化设计。对于每一个子系统，有一个专门的功能块与之对应；一旦系统发出请求，程序调度中心马上调用该功能块进行应答处理。处理完毕后再发送相应的反馈信息至主控程序。而且单个系统的升级及维护并不影响主控程序的运行。软件结构见图2。

5 双边剪APC控制 双边剪APC由主剪APC和步长APC组成。控制原理图如图3。

5.1 主剪APC 主剪系统的主要功能为自动剪切钢板。主剪系统由固定剪和移动剪组成，有四台300KW的直流电动机提供动力，其中固定侧和移动侧各两台，每一侧的电机采用电枢串联，串联后由一台6RA70装置供电控制。固定侧和移动侧之间采用机械硬轴连接来实现速度的同步。主剪的滚动剪切主要是通过编码器对偏心轴进行相位控制来完成。偏心轴转动0~360°，主剪相应地也滚动一圈。

主剪控制分为自动、半自动与手动模式。5.1.1 在自动模式下，由安装于入口端移动侧上夹送辊的编码器完成对钢板的自动测厚，然后根据板厚，主剪自动选择剪切速度进行剪切。当钢板\*个设定步长送到位后，主剪从零位启动，开始不停地滚动剪切。当光电检测开关检测到较后一个步长后，主剪剪切较后一刀。当偏心轴角度到达249°时，主剪调用APC，减速回到零位，至此，整个自动剪切过程完毕。5.1.2 在半自动模式下，人工选择剪切速度，其它与自动模式一样。5.1.3

手动模式只有在检修和系统故障时才使用。主剪动作时与其它装置有以下联锁：

- (a) 液压和润滑系统正常
- (b) 碎边运输链工作
- (c) 出口侧上夹送辊在上位
- (d) 机架横移夹紧
- (e) 换刀台在原位
- (f) 碎边支架抬起
- (g) 主碎刀间隙调整结束

上述条件满足后，自动剪切启动有效。5.2 步长APC控制 步长由夹送辊和辊道系统控制。

夹送辊采用八台45KW的进口直流电动机驱动；入口端和出口端两个下夹送辊之间分别采用机械硬轴连接，各有两台直流电动机驱动，而相应的上夹送辊各自两台单独驱动，在运送钢板时由钢板作为媒介同步。为了正确协调好各个夹送辊之间的速度与力矩关系，此系统的传动装置设置了“主从”方式以进行控制。5.2.1 当钢板未进入DSS时，系统设置为“一主一从”方式。移动侧下夹送辊的速度值作为主令速度值，固定侧下夹送辊作为从动速度跟随。

\*\*\*备件\*\*\* SINAMICS S120 变频器 功率模块 PM340 输入：3AC 380-480V，50/60Hz 输出：3AC 90A(45kW)  
结构形式：块大小 尺寸 FSE 安装有进线滤波器 内部风冷

SIMATIC PCS 7 AS 410 SMART UC PO800, CPU410 SMART 过程自动化 针对 S7-400 和 S7-400H 带有 1x UC 120/230V 4A 电源，带 UR2(9 插接位) 钢制组件架，带系统扩展卡 多 800 个过程对象，预装并且经过检测