

西门子扬州变频器授权代理

产品名称	西门子扬州变频器授权代理
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

(5)目标速度非“0”状态的生产请求，可以分为两种情况:

a)初始速度为“0”，既生产线为停止状态，这种情况下，首先要进入张力阶段，根据工艺要求进行张力预选，接通张力，建立静态张力，其次是张力调节阶段，建立该运行区所有设备的工作张力，并且对张力的建立和调节进行确认和检查，在确认和检查无误的情况下，进入速度调节阶段，经过一定时间 t (如出口段为4秒、工艺段为3秒、出口段为6秒)检查速度不为“0”，说明请求实现，具体张力-速度请求-确认曲线模型如图3所示。

[此处查看全部新闻图片](#)

b)初始速度不为“0”，既生产线为正常生产状态，这种情况下，所有张力均已存在，各段张力均为正常生产值，此时，可以直接进行速度调节，具体张力-速度曲线模型如图4所示。

[此处查看全部新闻图片](#)

目标速度为“0”，这种请求是实现目标速度为“0”的状态，具体张力-速度曲线模型如图5所示。

此处查看全部新闻图片

由图4可以知道，当速度为“0”后大约0.7秒，取消工作张力，建立静态张力，若没有外部中断请求，那么在大约900s之后，自动取消静态张力，张力值“0”。

此处查看全部新闻图片

图6表示镀锌机组入口段功能框图，整个框图基本包括状态控制模块MDCT01、张力调节模块TEAD01、定位模块POSI01和自动刹车模块AUBK01。

冷带连续加工机组的PLC控制程序编制，应该注意以下情况：

a)现场执行元件的可靠性直接关系到自动化的运行，传动电机、抱闸和限位开关、光电检测在自动化中具有同样的重要性，机组的连续性生产和限位开关这样小的元件密切相关。

b)冷带连续加工线自动化控制的主要设备是辊系设备，主要参数是张力-加速度-速度-位置这样四个力学参数，其控制属于刚性物料输送，其前后联系非常紧密，单体设备之间相关性极大，在控制精度上有一定要求，否则会出现断带、拉带、堆带或者机组振荡故障现象。

c)冷带连续加工线自动化的硬件结构应合理采用远程I/O和总线通讯，结构上应该按照程序模块把所有开关量与张力-加速度-速度-位置参数有机地整合在一起，否则，机组静态张力、穿带张力、工作张力、入口/出套充/放套等工作状态很可能会出现意想不到的故障。

介绍本采用LEODO嵌入式人机界面和FP系列PLC完成了注汽锅炉自控。该具有下列功能：该主要由8个画面组成。1.锅炉流程图从流程图上可观察主要运行参数及输出控制参数。

2.锅炉控制图有三组棒图，即干度控制（火量控制）与氧量控制（风量控制），燃料压力控制（油量控制）图中给定值由人工输入（有数字或点拖两种），输出控制有手动与自动两种控制，转换开关进行切换，自动时手动不起作用。

3.工艺参数显示16项参数

4.点火时序显示了热注炉120秒点火时序图。

5.指示显示热注炉18项

6.记录记录时间内容

7.历史曲线有四条曲线：干度、蒸汽压力、蒸汽温度、给水流量计算值

8.：是运行时不许要经常操作与观看的画面，要有专人输入才允许打开操作