

# 长沙西门子变频器总代理商

产品名称	长沙西门子变频器总代理商
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	86.00/台
规格参数	西门子模块:西门子plc模块 西门子变频器:西门子一级代理商 西门子触摸屏:西门子触摸屏
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

一、概述 在冰箱生产线的设备中，单工位真空成型机使用非常普及，对每种不同的冰箱型号都要对工艺的参数和模具进行，随着PLC的国产化和成本的不断，PLC在工业生产线的节能及生产效率等主面起到日趋重要的作用。

针对单工位真空成型机控制的工作和节能性、率性要求使用的PLC响应速度快，操作方便。所以我们推出的西门子S7-200系列PLC和威纶通公司提供的MT-500系列屏组成的单工位真空成型机可以完成以上的工业要求。

西门子S7-200系列PLC以非常高的可靠性和低成本优势成为工业生产现场控制器的。它能适应现场强电磁及高温度，高湿度的。

本核心采用西门子CPU226为模块，再加入O/I扩展模块EM223，EM222，及模拟量输入模块EM231，输出模块EM232组成；能够完成自动、手动和的三种工作状态，给操作人员带来了很大的方便。

CPU226模块有两个RS485接口，点对点接口（PPI）多点接口（MPI）PROFIBUS在使用上非常方便，一个可以用于屏的控制，一个可以用于和其它公司模块之间的通讯。

人机介面采用屏简单可靠，特别适用工业现场的复杂卫使用。通讯采用西门子特有的PPI协议使用RS485通讯线可靠通讯距离可以达到50米。

二、人机界面 1、主界面介绍，如图1，开机进入主界面选择需要的工作和对参数的等。如选择自动工作，图中的自动按钮会切换到开的状态，在机器处于条件下，按此按钮后板材放好按一下自动循环按钮，回自动完成一件产品的生产工作。如选择界面或是选择手动界面就会进入相应的控制面板进入相应的，

这两种是针对对机器的维修和换模而使用的。

2、当进入自动运行控制面板后，可以通过位状态指示灯了解单工位真空成型机的运行情况，循环起动多功能按钮在不同的运行状态下可以，完成循环起动——加热结束——冷却结束，三种功能。3、自动工作循环顺序：上料——按循环起动按钮——压边框快速下降——压边框慢速下降到位——上下加热板快速前进——上下加热板慢速前进到位——加热板开始加热——A：正常；设定加热时间到——B：异常；板料下垂——光电保护开关——C：人工按（加热结束按钮）按钮——上下加热板快速后退——上下加热板慢速后退到位——D：模架延时上——设定时间到——模架快速上行——模架慢速上行到位——E：1次吹泡——设定时间到——2次吹泡——设定时间到——慢速抽真空——设定时间到——快速抽真空——设定时间到——（选择辅压框），辅压框快速下降——辅压框慢速下降——保压——保压时间到——延时冷却——设定时间到——冷却风机开——设定时间到——风机停——消真空——设定时间到——脱模吹气——设定时间到——抽芯回，模架延时下——设定时间到——模架比例慢速下降到位——抽芯复位，同时压边框快速上升——压边框慢速上升——卸料，一个工作循环结束。同时在执行时如发生意外可以按急停按钮，立即停止；所有在屏界面上都有模拟显示。4、参数：通过参数屏界面对生产工艺中的产品型号、时间设定、温度设定、速度设定、加热板加热位置及加热功率百分比。5、进入产品选择界面，根据需要选择符合和产品工艺对应产品后确认。

6、其它的参数进入对应的介面，根据产品的工艺卡要求进行。

7、根据不同的产品和型号来上下加热板的温度：每种产品有产品节拍和产量记数，使用起来自如。

三、换模与维修 1、换模时可以把转换到位，进行必要的操作。

2、机器出现故障维修时，本配置了状态显示面板。

3、机器出现故障维修时，在手动状态下还可以使用操作按钮面板上的按钮来控制。4、本采用了编程的将出现的常见故障输入到PLC中，会在人机界面上显示当前的故障，给人员带来更大的方便。四、注意事项：1、实施接线时，务必关闭电源。

2、控制柜电源必须采用符合的三相五线制供电，所有设备体上之接地端子务必正确的接地，可产品的安全性。

3、交流电源不可连接于行程开关等端，否则可能造成严重的损坏，因此在通电前请再次确认接线是否正确。

4、为了防止，屏与控制柜之间的连线请务必使用有被覆的屏蔽线，且不可与AC200V以上的回路并排走向。

五、PLC程序的编制： 西门子S7-200使用西门子的STEP 7-MicroWIN 进行方便快捷

的编程，它可以在STL、梯形图、FBD逻辑方框图之间切换编程，丰富的指令集基本上可以中小型设备的应用。部分梯形图：

## 一、人机界面（HMI）产品常识

### 1、人机界面产品的定义

连接可编程序控制器（PLC）、变频器、直流调速器、仪表等产业控制设备，利用显示屏显示，通过输入单元（如屏、键盘、鼠标等）写进工作参数或输入操纵命令，实现人与机器信息交互的数字设备，由硬件和两部分组成。

### 2、人机界面（HMI）产品的组成及工作原理

人机界面产品由硬件和两部分组成，硬件部分包括处理器、显示单元、输入单元、通讯接口、数据存贮单元等，其中处理器的性能决定了HMI产品的性能高低，是HMI的核心单元。根据HMI的产品等级不同，处理器可分别选用8位、16位、32位的处理器。HMI一般分为两部分，即运行于HMI硬件中的和运行于PC机操纵下的画面组态（如JB - HMI画面组态）。使用者都必须先使用HMI的画面组态制作“工程文件”，再通过PC机和HMI产品的串行通讯口，把编制好的“工程文件”下载到HMI的处理器中运行。

## 人机界面构成 3、人机界面产品的基本功能及选型指标

### 基本功能：

设备工作状态显示，如指示灯、按钮、文字、图形、曲线等数据、文字输入操纵，打印输出生产配方存储，设备生产数据记录简单的逻辑和数值运算可连接多种产业控制设备组网

### 选型指标：

显示屏尺寸及色彩，分辨率 HMI的处理器速度性能 输入：屏或薄膜键盘  
画面存贮容量，留意厂商标注的容量单位是字节（byte）、还是位（bit）  
通讯口种类及数目，是否支持打印功能

### 4、人机界面产品分类

薄膜键输入的HMI，显示尺寸小于5.7英寸，画面组态免费，属低级产品。如POP - HMI小型人机界面  
屏输入的HMI，显示屏尺寸为5.7英寸 ~ 12.1英寸，画面组态免费，属中级产品  
基于平板PC计算机的、多种通讯口的、高性能HMI，显示尺寸大于10.4英寸，画面组态收费，属产品

### 5、人机界面的使用

明确监控任务要求，选择适合的HMI产品在PC机上用画面组态编辑“工程文件”并保存已编辑好的“工程文件”PC机连接HMI硬件，下载“工程文件”到HMI中连接HMI和产业控制器（如PLC、仪表等），实现人机交互