

济南西门子电机中国总代理商

产品名称	济南西门子电机中国总代理商
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

济南西门子电机中国总代理商

专业销售西门子S7-200/300/400/1200/1500PLC，ET200分布式I/O:ET200S、ET200M、ET200SP、ET200PRO、3RW系列软启动器(3RW30/3RW40/3RW44/3RW31)、3RK系列电机启动器、数控系统、变频器(MM420/MM430/MM440/S110/S120/G120/G120C/V10/V20/V60/V80/V90/G130/G150)、人机界面、触摸屏、伺服、电机、西门子通讯电缆、现场总线、DP接头、工控机，西门子低压电器，仪器仪表等，并可提供西门子维修服务，欢迎来电垂询。

作为****的工业自动化和数字化解决方案提供商，西门子PLC控制器在工业自动化领域具有广泛的应用。作为西门子PLC控制器的全国代理商，我们引入了西门子PLC模块总代理，提供*新的西门子PLC控制器和西门子PLC模块，我们致力于为客户提供*优质的西门子PLC控制器产品，同时也提供各种控制面板和自动化系统的设计、开发和集成服务，帮助客户提高生产效率和管理效益。

1、在确定PLC和PC有线通信正常的情况下，通过直线三芯线（TX--TX，RX--RX，GND--GND）连接好MDS OEM主站电台和PC，从站电台通过交叉三芯线（TX--RX，RX--TX，GND--GND）和PPI电缆的一端连接，PPI的另一端和PLC的编程口进行连接。2、OEM电台与PLC匹配的参数：（1）Network Address = NONE（2）Data Baud Rate为9600 8E1（3）CTS Delay =0 ms（4）CTSHOLD Delay = CTSHOLD n/a（5）Device Type = DCE（6）PWR Level=H（7）TX Frequency（同频或异频）（8）RX Frequency（同频或异频）3、PLC的BAND为9600,8E1经测试，MDS OEM电台和西门子S7-226之PLC连接通信正常，可以正常进行数据的上载、下载及远程通信。4、应注意的问题：

1)、电台和PLC的数据模式设置要一致，如PLC设置为9600 8E1，电台必须设为9600 8E1 2)、Siemens S7-226的PLC数据口的数据格式为：9600 8E1，其中8E1不可改
3)、连接好电台、天线，确保电台设置正常4)、确保电台的接收信号强度(RSSI)在 - 60 到 - 100dBm之间(用设置软件可测出)一、工艺描述安徽省六安市第二自来水厂座落在该项市南郊的淠河旁边，因第一自来水厂已经停用，所以该厂目前成为六安市的供水厂。该厂原设计供水能力10万吨/天，通过扩建改造

达到14万吨/天。同大部分水厂一样，其工艺流程图如下图所示：

源水泵房：用来将源水送到预处理的沉淀池中 加药：将配好的矾液添加到源水中进行混合 平流沉淀池：添加矾液经混合后，用于将水中絮凝物沉淀出来的池子 滤池：池内的主要物质为石英砂，对从沉淀池来的水进行过滤，加氯之后，流入清水池 加氯：将水中通入氯，主要作用是杀菌、消毒 送水泵房：将清水池的水通过恒压供水装置送入自来水管网二、控制任务为提高供水系统的安全性、可靠性，采用了以下的改造方案 加药系统，使其具有自动加药的功能 通过对滤池反冲洗的改造，使其具有自动反冲洗的功能，省去繁索的人工操作 增设了自动加氯机，使其根据出水余氯值，自动控制加氯量 改造低压配电系统，使之对电压、电流、有功功率、无功功率及功率因数具有远程监测、记录、报警的功能 建立水厂中控室，实现三级自动化监控，通过中控室的通讯工作站一方面将数据送到模拟屏上，另一方面通过无线数传电台将数据送到市自来水公司三、控制方式介绍整个六安二水厂的控制网络如下图

2台上位机监控主站通过5613卡与下面3台PLC分站通讯，通讯方式采用PROFIBUS-FMS总线方式，每个PLC分站选用S7-300，CPU为315-2DP，FMS通讯模块选用的是CP343-5，并且每个分站通过MPI口连接一个TP27-10"的触摸屏。滤池分站PLC1通过集成的PROFIBUS-DP下面连了16个S7-200滤池子站和1个S7-200反冲洗子站。每个滤池子站通过编程口挂一个TP070触摸屏，每个滤池子站控制每格滤池的运行。反冲洗子站的S7-200通过自由口协议与反冲洗泵变频器MM430进行通讯。出水泵房分站PLC2通过接口模块IM360和IM361扩展了两个机架，在CPU的MPI口又连了一台工控机，作为泵房的监控站，工控机的通讯卡为CP5611卡。通过集成的PROFIBUS-DP口连了一个ET200M分布式I/O和一个S7-200，ET200M安装在取水泵站，用以对取水泵及进水阀的控制，S7-200为CPU226，通过自由口与出水泵的变频器通讯。CP340模块利用RS485口与配电中心的电量监测仪表HC6000相连，通过Modbus协议进行通讯。将采集的电量参数送给监控计算机。加药分站PLC3配置了一块CP340、一块CP341及一些I/O模块。CP340与10台电机保护仪通过RS-485口进行通讯，CP341与二台加氯机进行通讯，加氯机的通讯波特率为19200bit/s，而CP340的最大速度为9600 bit/s，所以选择了CP341与加氯机通讯。两台监控主站通过网络交换机与通讯工作站组成以太网，通讯工作站的计算机采集监控计算机的数据。一方面通过串口1与模拟屏（6×2.8米）通讯，将水厂参数实时在模拟屏上显示；另一方面通过串口2与数传电台相连，将数据经电台传送至自来水公司的通讯主机上。整个水厂的控制方式分三级，现地、分站控制、远程控制。当现地的转换手柄置于现地操作方式时，此时的优先级*高，禁止上位对其操作；当转换手柄转换至远程时，此时由中控室的监控主机进行控制，主机可以选择是否让触摸屏操作，也可随时取消触摸屏的操作