

6ES7513-1AL02-0AB0性能参数

产品名称	6ES7513-1AL02-0AB0性能参数
公司名称	浔之漫智控技术-西门子PLC代理商
价格	666.00/件
规格参数	
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	15221406036

产品详情

6ES7513-1AL02-0AB0性能参数

1、概述该系统为塑料挤出机（用于生产塑料管材、线材等塑料产品）生产线的自动控制系统，系统采用了基于触摸屏人机界面+PLC+智能温控模块的控制方案，采用全通信技术控制现场设备（变频器、温控表），实现了系统集中控制和参数显示；采用触摸屏实现操作的集中方便控制；采用PLC控制保证了系统运行的可靠性、稳定性和产品质量。2、现场图片

沈阳辽沈集团生产现场

控制全图及系统内部结构图

PLC控制部分

变频器控制部分

需求升降台控制通过LOGO!来实现。几个超声波传感器平行连接来监测升降台区域。LOGO!解决方案通过按钮可以使升降台上下移动。UP按钮连接到I1，DOWN按钮连接到I3。终位置通过限制开关来监测。I2限制开关用于向上移动，I4限制开关用于向下移动。当达到终位置后，升降台只能朝相反的方向移动。移动的指示通过按钮输入I1或I3。通过I6的STOP按钮能使升降台停止移动。检测升降台区域的超声波传感器连接至I5。如果传感器监测到故障，平台停止移动。如果指示按钮按下超过2秒，移动可以继续。然而如果I7紧急STOP按钮被按下，升降台马上停止。只有通过解除紧急STOP按钮的状态才能再次移动——指示按钮在这种情况下失效。Q3警报灯用来直观的指示平台是向上还是向下移动。使用的组件 - LOGO! 230RL - I1平台上移按钮（NO）- I2上移限制开关（NO）- I3平台下移按钮（NO）- I4下移限制开关（NO）- I5传感器（NO）- I6紧急STOP按钮（NO）- Q1平台向上 - Q2平台向下 - Q3指示灯优点和特性延时可以根据具体情况方便的改变。系统可以方便的修改和扩展，而且不需要添加组件。和传统方案相比，所需要的元件较少。

一、系统概述 将原有半连轧2800/1700生产线旧设备改造后，搬到原二初轧厂房内，与新建的1台中薄板坯连铸机和2座步进炉一起，组成一条热轧带钢生产线。主要工艺参数年产量：200万吨热带钢；生产钢种：普碳钢50%，优质碳素钢30%，低合金钢20%；板坯规格（H X B X L）：100-150MM（标准坯135MM）X 900-1550X 12900-15600MM（定尺坯）或7000-7600MM（短尺坯）；带钢规格：厚度1.2-8.0，宽：900-1550MM，大卷重21吨。

二、工艺概况 鞍钢1700中薄板坯连铸连轧工程工艺如下：100-150mm厚的板坯经中薄板坯连铸机（1台）铸出并切断后，直接热装进步进式加热炉（2座）加热，加热好的板坯经炉后高压水除鳞箱除鳞，进入粗轧机，轧出的20-30mm厚的中间坯经辊道输送，进入热卷箱进行空心卷取，经切头飞剪切头，精轧前高压水除鳞箱除鳞，进入精轧机组轧制，经带钢层流冷却装置冷却后，由卷取机卷成成品钢卷，再经步进梁、爬坡链、地面运输链组成的钢卷运输系统运至成品库堆冷、存放、包装、发货。

三、系统结构 鞍钢1700连轧计算机控制系统是我国自行设计，开发和集成的快速过程计算机控制系统。热连轧生产线自动化系统采用三级系统结构：生产控制级（三级）、过程控制级（二级）和基础自动化级（一级）。为了满足中薄板坯连铸连轧生产全线控制，CNROLL系统在二三级配置了三台ALPHA4100及26台终端，而在基础自动化配置了29台控制器，其中8台控制器为多CPU VME控制器。该系统设计充分考虑了对快速计算机控制系统的要求，即要求具有高速控制和高速通讯的能力。控制系统采用美国GE FANUC公司的PLC产品GE FANUC90-70或90-30控制器及VME总线控制器（多CPU VME总线控制器），大部分控制器之间以及与上位机通过光纤内存映象网进行数据交换系统。

四、系统特性 1、CNROLL系统控制多区域划分 三级计算机与中薄板坯连铸二级机及轧线二级机采用标准以太网（TCP/IP）通讯，并带各自的人机界面站，对整个连铸连轧线进行生产控制。轧线二级计算机通过超高速光纤网（170Mb/s）与加热、粗轧、精轧各区基础自动化22台控制器连接通讯。操作台采用OPS + OPU结构，将常规操作器件减到小程度。· 各区操作台上所设置的共14套OPS（操作员站）及12套OPU（带灯辅助功能键盘）通过光纤以太网与主网上各区HMI服务器连接通讯。全线润滑站，液压站的PLC通过现场总线与主系统相关控制器连接通讯。加热炉温度控制及部分设备控制系统（由5台PLC构成）通过Ethernet与主系统连接通讯