

保定西门子PLC模块 PLC代理

产品名称	保定西门子PLC模块 PLC代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	99.00/件
规格参数	西门子一级代理商:西门子模块 西门子代理商:西门子一级代理 西门子总代理商:西门子PLC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

保定西门子PLC模块 PLC代理

计算功能 WinAC提供强大的计算功能，与工业过程数据，之间建立起一条工作数据链路。使得上位计算机能够实时处理过程数据，完成复杂的测量控制与故障分析计算，并能够在Visual Basic中创建自己的HMI前端或在大家熟知Excel 中做统计分析。在过程控制和PC 应用程序之间管理数据信息**。允许高效、简便地访问并能显示和修改过程数据。对于数据处理量大，要求内存高的过程控制系统，一般的PLC 控制器难以胜任的工作，用WinAC则可以轻松解决，这是我们选用WinAC的理由，也是SIEMENS给我们提供了一个合适而且经济的解决方案。四、系统原理结构

全系统成型机共有18台机组，每台机组配备一台TD-200和CPU224控制器，用于本机运行速度。面皮厚度的测控及参数显示与给定设定，其中9台轧面机的PLC兼控面皮厚度，实现面皮厚度闭环控制。18台PLC与18台变频器分布于生产全线，全部控制设备配备了-DP通讯接口板，通过一条高可靠的PROFIBUS-DP现场总线组网，实现统一的网络结构，分布式的控制系统，方便的就地控制与操作。除每台机组可以单独设定参数并监控运行数据外，成型机控制区设有一台触摸式人机界面，通过PROFIBUS-DP网络负责对成型区全部设备的实时监控。在烘炉区设一台15寸的屏式计算机，通过PROFIBUS-DP对全生产线的设备进行人机操作与监控、人机对话、数据存贮、报表打印、生产管理。全生产线的主控制器是中央控制器WinAC, 担负着生产线的主控PROFIBUS-DP网络管理及网络服务器的任务控制系统的软件核心配方数据库均由WinAC控制器完成为避免报表、打印、人为操作对控制系统产生无法预测的影响，本系统采用了在软件WinAC控制系统基础上研制的硬件控制器--WBC416, 除保存了基于PC自动化完整的优点与特点外，更有设计坚固、可扩展性强、坚固的外壳设计电子硬盘无风扇结构的特点。整体的结构设计针对抗振动抗冲击的高防护等级。集成的接口：USB、10/100M以太网接口、PROFIBUS-DP/MPI工业现场总线系统铸就了其主控制器的地位也保证了系统的高档与。轧面机面皮厚度控制系统轧面皮厚度测控系统由光栅传感器、PLC、步进电机组成闭环实时监控系统。

面皮厚度通过KA-300光栅检测，检测精度为0.02mm。

厚度反馈值由PLC处理后进行PID计算并控制步进马达，形成闭环控制系统，消除机械累积误差。

闭环控制系统能够实时在线校正厚度。**产品质量。五相步进马达，步角0.72度 输出频率9KHz,V=1.95

A=0.75 N.M=0.45(4.5公斤力)

烘炉温度控制系统

烘炉温度分为8个区每区温度都是一个闭环测控系统并配备有智能算法控制精度可达到 $\pm 10^{\circ}\text{C}$.
专用的热电偶模块进行温度采集面温与底温分别控制控制可控硅调功器从而控制温度.
SCR调功器的输入信号为0—10V,输出功率可连续调节三相平衡式调功器共8个调功器
温区烟囱根据配方调节开度进行**控制 自动检测钢带打滑并自动调整
智能闭环控制算法,自适应参数整定功能 中控站可进行温度设定与温度监视

五、测控系统实现的功能 中文动态人机操作界面,设备运行状态动态显示,电气参数、工艺参数、实时显示,具备实时曲线显示、历史曲线显示、大型动态标准数据库,提供年报表、月报表、日报表和随机打印报表的功能;通过中央监控站可监测与控制现场设备的开/停,干预生产过程 弹出菜单方式进行参数设置、更改;包括速度设定、温度设定、厚度设定、订单更改、订单参数设置,并能下传至现场控制器PLC单元,更改工艺参数和控制过程;配方参数设置:可根据生产需要设置上百种配方,使一线多能成为现实美观的立体动态设备图形和工艺运行图界面自动运行,电脑远程控制运行内置数据库、能进行各类年报表、月报表和日报表及即时报表,方便的打印与输出功能三级口令保护、只有授权的人员可以相应操作报警提示与报警记录数据库**的厚度设定与厚度控制全线速度同步与速度跟踪、整机同步联控等功能温度设定、显示、报警与控制烟道阀门开度调节与开度显