

西门子成都模块一级总代理

产品名称	西门子成都模块一级总代理
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

正常情况下，在设备安装完毕后首先应校正三相电源的相序，保证三相电源的相序是正确的；的供电电压应处于正常范围内（线电压为交流 $380V \pm 15\%$ ）。当压缩机的电子热保护探测到的绕组温度正常，压缩机的排气压力低于设定值，压缩机的油位正常，压缩机的油压差控制在必要的范围内，此时当的吸气压力高于设定值时，压缩机即可以开机运行。

压缩机的低压开关主要用于机械后备。当主控制器故障时将让出控制权，由压缩机的低压开关控制继续运行，以保持制冷正常工作，避免因主控制器故障而整个制冷停止工作。

在主菜单画面中，显示了操作的一级菜单，它包括厂商信息，运行显示，运行记录，记录，参数设置，等画面。

在运行记录画面中，记录了低温和中温中各台压缩机详细的运行时间和本记录开始时间。本记录开始时间以年，月，日，时，分，的形式显示，压缩机的运行时间以时，分，的形式显示。

在画面中，可以对运行进行人工干预（强制操作），可以强制开启某一台压缩机，或者强制停止某一台压缩机；在画面中，还可以对运行记录和记录进行操作。在此画面中为了防止误操作，特意设置了防误程序。另外，还设计了，用以用户的越级操作。

的设计有二种方案：一种是通过RS485与主机连接实现设备的当地监控，另一种是通过调制解调器（MODEM），公用电话网，调制解调器（MODEM）与主机连接实现设备的远程监控。当地监控主要用于用户的日常监控，远程监控主要用于设备隐患的预防和设备故障的快速定位及修复。监控画面的设计与人机界面的设计类似。用全中文共控组态MCGS做平台。

§ 1 前言煤矿胶带机集控运行安全可靠与否直接影响矿井的经济效益。为的可靠性和安全性，实施集中监控，实现的综合保护和集中监控，是十分必要的。唐山开诚电器有限责任公司生产的智能皮带机集中

控制与监测是应用于矿山皮带运输自动化的高科技产品，本是以《煤矿安全规程》为依据，总结矿山运输中所出现的事故，本着安全性高、实用性强、具有性的特点而研制的新一代综合控制。集控与调度电话、工业电视一起，构成一个完整的操作、调度、网络，实现对整个的遥测、遥信、遥控。该可实现生产效率、事故率，故障处理时间、现场操作人员、经济效益。 §2 集控的描述目前，PLC始终处于工业自动化控制领域的主战场，为各种各样的自动化控制设备提供了非常可靠的控制应用。其主要原因，在于它能够自动化控制应用提供安全可靠和比较完善的解决方案，适合于当前工业企业对自动化的需要。在全球工业计算机控制领域，围绕开放式控制、开放式控制、开放式数据通信协议，已经发生巨大变革。随着PLC(SoftPLC)控制组态技术的诞生与进一步完善和发展，安装有SoftPLC组态和基于工业PC控制正在逐步发展。对于控制来讲，是PLC控制器的核心，向工业用户提供开放式的编程组态工具。此外，开放式通信网络技术也突破了，其结果是将PLC融入更加开放的工业自动化控制。本采用全分布式控制结构。由井下控制站和综合操作台构成。综合操作中心位于地面控制室。采用菱电公司的AnS和FX系列PLC，控制主站与控制分站之间采用菱电开放的网络总线结构CC-bbbb,控制分站与传感器之间采用矩阵结构联接，控制主站与综合操作台的监控机之间通过CC-bbbb总线网络联接。控制分站负责现场设备的数据采集和控制，通过监控，可对整个的设备进行和集中控制。本是以菱电AnS和FX系列PLC作为主控元件，具有防潮、抗能力强，现场易编程、易扩展，基本免，并能够实现控制化，自动检测故障等功能。采用多台PLC组成数据传输网络，达到不同的规模控制。完成一个内多条皮带全的监控、监测、连同地面指挥中心站，构成一个完善的监控。 §3 网络 考虑到煤矿的现场情况和控制距离,在地面控制中心设置控制主站,采用三菱的大中型PLC-AnS系列,网络选用开放的CC-bbbb总线,在控制距离大于1200米的两个控制站间要加中继器,在皮带机头设置控制设备分站。控制设备分站负责现场的采集与现场的实时控制。为实时监控网络结构，具备有完善的生产监控功能，对皮带运输主要环节及相关的辅助环节的生产进行实时数据采集、传输、处理、显示、记录打印，对井下运输皮带进行远程集中监控，同时配合工业电视进行安全图像，以确保人员及设备的安全。监控网络实施后，操作员可在中控室终端上控制运输皮带生产，完成对运输皮带生产及相关环节的“遥测、遥信和遥控”，实现矿井运输皮带生产的综合自动化。1. 实时运行参数监测。各监控实时采集生产工况参数，可以采用图形、报表的形式显示的实时工况及目前产量、仓储等。2. 实时控制。分析采集的参数，各自动完成控制，或由操作员操作控制。3. 历史数据查询。以上生产实时监测数据均可存贮于生产实时数据历史数据库中，可实现历史回显、历史趋势分析，及直方图、饼图等进行综合分析。4. 设备故障及模拟量超限。当设备故障或模拟量超，生产监测及网络同步显示故障设备名称，并可实现、实时打印故障功能。将该故障信息存入故障信息数据库，供以后统计分析。5. 生产计划。在网络中建立了综合历史数据库，定时将生产、经营等数据存入数据库中，制作计划、生产完成情况的趋势分析图表，为今后的生产计划提供参考；根据外运下达计划和设备实际状态、仓储煤量，合理安排生产计划、设备维修计划，限度地对生产的影响。 §4

操作员工作站根据监控子功能，在监控中心设置工作站,运输监控工作站它们的功能有：1.

根据操作人员不同，设定不同的使用权限，各司其职；2.

提供交互式全中文界面的操作平台，各子设备运行状态及参数直观动态显示；3.

根据工艺流程及连锁关系实现各子的自动/手动/就地控制；4. 实时设定各种运行、生产工艺参数；5.

实时各子设备的运行参数及状态，同时将各参数数据贮存在硬盘上，将必要的数据上传至数据；6.

实时各子传感器的当前状态及参数；7. 对各个设备及必要传感器的故障状态实为声光。并且打印实时，同时将数据贮存在数据，便于统一，以便对信息进行故分析；8.

随时查询、打印实时趋势以及任意时间段的历史趋势；9. 随时查询、打印任意时段历史数据报表。 §5

工程师站工程师站除具有操作员工作站的一切功能外，还具有如下功能。1.

根据工艺的在线修改控制器程序，以适 应新工艺的需要；2.

将监控中有关数据进行转换，进入全矿的信息中；3.

设置彩色打印机，打印实时的彩色画面及彩色的趋势图；4. 当某个子的操作员工作站发生故障时，可以马上通过设定操作人员权限，将工程师站转换成为该子的操作员工作站。 §6 皮带运输监控本由运输皮带机、给煤机等基本设备组成，利用控制设备、通讯模块、打滑、堆料、超温、烟雾、纵撕、灭尘、速度、跑偏、煤位等保护,达到皮带机集中控制与监测的要求。采用多台PLC组成数据传输网络，达到不同的规模控制。完成内皮带，给煤机的全工作的监控、监测、连同地面中控室，构成一个完善的监控。1)

实现胶带机运输集中监控，实时监控设备状态和运行参数，并显示数据曲线，对重要信息在硬盘记录

；2) 控制分集控自动/集控手动/就地，三种可转换。正常生产时，使用集控自动，设备按工艺要求的顺序和流程由控制台自动启停；集控手动时，可在控制台操作各设备，无闭锁和联动关系；就地时，在现场操作；3) 启动设备前由集控台发预告，预告30秒后，若现场均集控自动启动条件，设备按顺序自

动启动。现场可用停车按钮停止启动；4) 现场箱设起/停车按钮，现场可随时停车。若设备由集控启动，控制接到现场停车信号后，可作急停处理，实施故障停车操作；5) 按“技术规定”胶带输送机装设拉线开关、跑偏保护、低速保护等，这些均接入集控，参加设备的紧急停车和闭锁停车；6) 对设备故障和工艺参数的异常实时，并进行声光提示。一般故障只，现场非正常停车或严重故障时，故障设备及其上游设备紧急停车，下游设备顺煤流延时闭锁停车。

6.1 的主要功能

1. 每台设备机头旁均设有就地操作控制箱，上有工作转换开关及就地起停按钮；
2. 所有胶带机上的给煤点均设置堆煤保护和纵向保护，以防止胶带机事故的扩大化；
3. 所有胶带机均设有两极跑偏开关，每隔约50米设置一对跑偏开关，一级跑偏用于故障，二级跑偏用于故障停车；
4. 所有胶带输送机，均设拉线开关，用于紧急情况下的停车，急停拉线开关的安装间距均确定按50米进行配置，并可扩展下皮带的跑偏保护，以保证设备和人身安全；
5. 扩音电话采用新型的选拨电话，安装间距确定按200米进行配置；
6. 水平胶带机的拉紧装置为液压调节，开诚提供一套胶带机的松带检测传感器，由PLC控制完成胶带机的张力自动调节功能；
7. 在皮带机头设置堆煤传感器，防止皮带的堆煤事故的发生；
8. 在皮带机设置皮带速度传感器，以检测皮带的超速及打滑事故的发生；
9. 在皮带巷道设置烟雾传感器，以检测皮带巷道的烟雾浓度防止火灾事故的发生；
10. 在皮带机的主滚筒设置温度传感器，随时检测滚筒的温度，并配备自动撒水装置，在滚筒超温时实现自动撒水并对主滚筒进行降温；
11. 胶带输送机每隔约100米设启动预警装置，设备启动前发出预警，提示有关人员应立即远离设备；
12. 电机的电流实时监测功能可发现一些机械设备的潜在故障隐患；运行中对电机的电流进行实时监测分析，当发生电流超限或突变时，严重时停机。