

# 德国西门子DP线6XV1830-0EH10

产品名称	德国西门子DP线6XV1830-0EH10
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子PLC
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 西门子:PIC 西门子:代理
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	18717946324 18717946324

## 产品详情

德国西门子DP线6XV1830-0EH10

我公司主营西门子各系列PLC（S7-200 SMART S7-300 S7-400）触摸屏 变频器（MM系列 G120 G120C G110）伺服（V80 V60）数控备件（PCU50 NCU CCU 轴卡）等价格优势产品为西门子原装正版产品 我公司售出的产品按西门子标准质保 产品本身有质量问题 质保一年 公司秉承：以信待人 以诚待人 质量如生命 客户至上的经营理念 竭诚为您服务 您的肯定是我们大的动力 我们将期待与您长期持久的合作

-- 该焊接车间主要生产桑塔纳2000型轿车的车身。车间进料为冲压车间的各种冲压零件，经过焊接生产流水线，先把这些各种零件焊接拼装各种车身部件，如汽车前围、后围、前底板等部件，再经过总拼把这些部件拼焊成整体车身，后经过补焊、打磨形成终的白车身，输出到油漆车间喷漆。该焊接车间按照冲压零件 - 部件 - 总拼的焊接加工过程，建立了六条生产流水线，分别为前围线、后围线、前底板线、底板线、总拼线和补焊线。这六条生产流水线按照生产工艺相互刚性连接。在这些生产流水线上的各个工位主要配备的是焊接机械手、焊接机械人、多点焊机、拉杆传输和空中运输车等自动化设备组成。由4台西门子公司PLC分别控制这些生产流水线上的各种加工设备，使其相互协调地、连续地、自动地运行，使车间达到每56秒钟生产一部白车身的生产节拍的能力。

---- 但是该车间生产流水线投入运行时，存在两个主要的问题：当设备上某处出现故障时，由于不能很快地排除，经常造成整条生产线停机，或者整个车间停产，严重影响车间产量和生产节拍。会发生某些焊点的焊接质量不稳定，不能保证白车身质量。---- 经过调查研究和具体分析，发生上述问题的主要原因是：生产线上设备比较多，设备比较复杂，生产线之间又是刚性连接，如果某一部位发生机械、液压或电气故障会造成某条生产线停机，维修人员要经过一定时间的分析查找过程，才能找到故障点，才能排除故障。在故障的分析查找和排除的时间内，由于生产线之间无缓冲，前面的生产线立即停机，后面生产线造成空工位，这个时间过长，还会造成后面生产线停机。而故障的分析查找和排除的时间中占主要的是分析查找时间。该车间共有两千多把电焊枪在同时工作，容易造成供电压波动。如果一部分电焊枪正赶在电压低谷通电焊接，容易发生该焊点焊接不实，质量不好。---- 所以，为了快速分析查找故障

和保证正常电压通电焊接，解决上述两个问题，我们为车间建立这套设备故障自动诊断及焊机\*\*系统。

二. 系统的硬件和软件结构

1 设备层全车间六条生产线上共有PLC 44台，由S5-115U、S5-135U和S5-55U构成。这些PLC可向系统提供分析设备运行状态和分析出发生的故障点的相关信息。但这些PLC是分散的，诊断能力。所以，我们的系统在车间建立了两段现场工业总线Profibus网，分别把这些PLC连接起来。使系统能够通过现场PLC采集和汇总生产线上设备状态信息，自动分析诊断故障。设备并网的具体做法是，每台PLC上都插入Profibus网卡CP5431，并连接在其中一段现场工业总线上。(参见附图)

2 现场工程师站现场工程师站设置在车间现场，是由六台工控机组成，分别对应着车间现场六条生产线。这六台工控机上分别插有Profibus网卡CP5412，并通过该卡连接在Profibus的网上。通过现场工程师站可以监控对应的生产流水线。(参见附图)

3 信息交换中心信息交换中心是由一台S5-155U构成，也称为系统的主PLC。一方面通过车间现场工业总线Profibus网，连接生产线上44台PLC，采集汇总分析生产线上设备的故障信息；另一方面通过工业以太网H1与系统的管理层连接，把分析诊断结果送到办公室计算机上，同时又通过车间现场工业总线Profibus网把其分析诊断结果送回现场工程师站。(参见附图)

德国西门子DP线6XV1830-0EH10