

襄阳西门子PLC模块授权代理商

产品名称	襄阳西门子PLC模块授权代理商
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:长质保
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

襄阳西门子PLC模块授权代理商

我公司是西门子签约代理商备有大量西门子产品浔之漫智控技术(上海)有限公司：西门子授权代理商
现货库存；大量全新库存，款到48小时发货，无须漫长货期

西门子PLC（S7-200、S7-200 SMART、S7-300、S7-400、S7-1200、S7-1500、ET200S、ET200M、ET200SP）、触摸屏、变频器、工控机、电线电缆、仪器仪表等，产品选型、询价、采购，敬请联系，浔之漫智控技术(上海)有限公司

一、项目介绍

近年来，机器人自动化喷涂系统因其具有重复精度高、涂装质量好、可靠性好、适用性强、效率高等众多优点，已广泛应用于汽车等工业领域。而目前航空产品制造过程仍旧是劳动密集、工序繁复、工况恶劣、辅以大量工装夹具并以手工制造为主，自动化生产能力不足。在国家提出十三五规划，大力发展智能制造2025的时代大背景下，中航工业复合材料制造所远瞩，在喷涂领域采用机器人进行自动化生产，加快了企业生产模式转型升级，提高了装备先进制造能力。

本项目采用的是一台可移动的悬挂式喷涂6轴机器人，它安装在3自由度直角坐标变位天车上，可以在喷房范围内（喷漆房内尺寸：L30m×W9m×6.5m）进行前后、左右、上下及旋转等多个自由度的运动，机器人的手臂上带有一支喷枪，能实现对大型复合材料工件外表面涂装涂层的喷涂作业。

二、悬挂式机器人喷涂系统组成

悬挂式机器人喷涂系统由总控系统、天车系统（悬挂行走机构）、机器人系统、智能供漆系统以及视频监控系统组成，系统网络图如图1所示：

天车系统包括：

1套纵走机构（X轴）、1套横走机构（Y轴）、1套升降机构（Z轴）和电气伺服驱动系统，还有用于维修和检测的走台等附属设施。如图2所示：

智能供漆系统由虹吸管、隔膜泵、物料罐、过滤器、2KS、调压器、空打保护器等组成一套完整的供漆系统，是喷涂系统的重要组成部分，其承担着从原料供应到原料调节预混配比等重要的作用，是执行机构的必要前提。物料包含油漆、固化剂和清洗剂。

项目选用的是史陶比尔（Staubli）TX250系列6轴机器人，也是新款的机器人。整个机器人系统由3个部件组成，包括控制器CS8C、机械手臂（Arm）以及手动示教盒（Manualcontroller pendant，MCP）。

三、控制系统架构

此套系统的总控系统控制器采用西门子S7-1500PLC作为主控制器，WinCCProfessionalV13SP1作为上位机操作画面，TP1200作为操作面板，天车、机器人和供漆系统分别采用S7-1200作为控制器。S7-1500总控系统通过PROFINET总线与喷涂机器人系统、供漆系统和悬挂行走系统通讯，完成系统整体控制，实现对系统运行状态的实时监控及操作，保证对整个工件的连续喷涂。控制系统架构如图4所示，主控系统硬件设备表单，如下表1所示。

四、控制系统实现的功能

悬挂式机器人喷涂系统可以实现对天车系统和机器人喷涂系统的单独进行操作。在现场天车可以通过操作屏TP700进行操作，分别对X、Y和Z轴伺服电机进行上电、零点校准、定位等。

供漆系统的现场屏TP700可以显示油漆液位、清洗剂液位、固化剂液位、管路压力、电磁阀状态、流体调压器状态、2KS系统各种油漆的自动配比情况、气动泵以及防空打保护器等。

CPU 1511C-1 PN

S7-1500使用SIMATIC存储卡作为程序存储器。SIMATIC存储卡主要有以下功能:

作为CPU的装载存储区,离开存储卡CPU就无法运行。

可以用于更新S7-1500CPU及集中式IO模块的固件版本。

读取服务数据。

清除存储卡中的项目数据

有些情况需要清除存储卡中的项目数据:

忘记了设置的读写保护密码,如果需要再次下载程序时。

当前要下载的博途项目版本比存储卡里的项目版本低,比如,存储卡中的博途项目版本是V16,但是当前需要下载V15版本的项目,就有可能下载不了。

下载项目过程中发生了意外终止,比如网络中断,这样会造成存储卡中的项目不完整,TIA STEP7无法再连接CPU进行下载。

清除存储卡项目数据的方法:

通过 CPU 的显示屏进行格式化。

使用TIA STEP 7 进行格式化。

使用市售SD卡读卡器删除项目文件。

1.通过 CPU 的显示屏进行格式化

这种方式无需额外硬件和软件,但要求CPU和显示屏的固件版本必须大于或等于V2.0。这种方式适用于忘记读写保护密码的情况。具体操作步骤如下:

(1) 通过左右箭头键选择Settings菜单,点击OK键进入,如图1所示。

图 1 选择进入Settings菜单

(2) 通过下箭头键选择Card handling菜单项,单击OK键进入,如图2所示。

图 2 选择进入Card handling菜单项

(3) 选择Format card菜单项,单击OK键进入,如图3所示。

图 3 选择进入Format card菜单项

(4) 单击OK键确认进行格式化操作,PLC将进入STOP模式,如图4所示。

图 4 确认格式化操作

襄阳西门子PLC模块授权代理商