

清远市SIEMENS华南地区分销商- 西门子（中国）自动化与驱动授权总代理商

产品名称	清远市SIEMENS华南地区分销商- 西门子（中国）自动化与驱动授权总代理商
公司名称	广东湘恒智能科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子一级代理商:触摸屏 变频器:伺服电机 西门子PLC:直流调速器
公司地址	惠州大亚湾澳头石化大道中480号太东天地花园2 栋二单元9层01号房（仅限办公）（注册地址）
联系电话	18126392341 15267534595

产品详情

西门子6ES7216-2AD23-0XB8型号介绍

采用开放式系统结构，广泛应用标准技术，用户的设计和想法都能实现，信息的高度集成为企业信息化打好了坚实的基础。ERP系统所采集的均为实时在线数据。项目应用情况：1. IndustrialIT系统不但包括了DCS/PLC过程及逻辑控制，还包括了对智能仪表，传动，马达控制中心的集成，同时为专家系统先进控制预留无缝接口。该系统是将传统控制系统功能和控制范围的扩展，对控制系统功能的重新定义，是先进性和实用性的系统。2. 系统有的开放性，支持多重现场总线的集成。Profibus,FF,Lon,Modbus,通过设备集成工具FDT/DTM实现设备集成和信息集成。3. 对象属性的系统信息集成，具备资产设备监视功能，为真正的CMMS及资产管理优化打好了坚实基础。4. 系统的信息集成增强了过程信息可视性，利于缩短决策制定和决策执行时间。5. 系统的信息集成实ERP系统能获得实时的数据。6. 系统的开放性使用户易于应用和掌握，用户实现了自己所需要的控制和应用功能。7. 系统的可靠性确保生产稳定运行。8. 的工程效率为工程高密度实施提供的可靠的保证，通过运用IndustrialIT平台，用户可以在*短时间内调试投运系统，每月一条或两条生产线投产。通过IndustrialIT系统的应用，海螺集团成功探索并应用了许多大型水泥设备的控制特性，开发了专用的控制模型和算法。促进了我国水泥行业自动化，信息化的发展。ABB的IndustrialIT平台由于在水泥行业的广泛应用，已成5000T以上水泥生产线的优选系统，占市场的75%。在2500T以上水泥行业，IndustrialIT平台超过50%。大规模的自动控制系统在水泥行业应用，ABB的IndustrialIT平台表现出色。系统应用灵活，不管是模拟量调节，还是电气逻辑控制，运用自如。控制系统功能强大。充分发挥操作员站的微软环境，微软的技术都能无缝集成应用，图形，网络，对象技术等等，摆脱了传统意义上操作站的概念，信息集成度是其他系统不能比的。**的开放性和灵活性，支持各种现场总线，对所有智能现场设备集成，包括MCC，PLC，仪表。这一点比其他系统**，集成度高，控制功能广泛。IEC标准的编程环境，能够实现自有知识产权的涵库的实现，标准化的基于对象的编程功能，大大缩短了工程开发和调试时间，能自由编程形成专用功能的环境性能超群。对象属性技术是ABB的技术，解决了信息集成和信息结构化描述的难题，能过设备信

息结构化，表示信息丰富有序，对于一个设备，从设备安装开始所有时间的有关该设备的信息都能记录，只需按鼠标右键便可获取，这种信息集成没有任何一家系统有实现。

系统开发的平台和采用标准，使得ERP相联不需额外投资，并确保数据信息的实时性可靠性。

系统以为专家系统预留接口，以便对生产线进行优化，进一步提高效益。系统稳定，极少备品备件。

ABB的Industrial IT平台产生的经济效益：在众多5000T和10000T水泥生产线上的成功应用，本身在节约成本，减低能耗上产生很大效益。尤其在10000T级线的应用，属例，提高水泥行业生产率水平，从节能降耗，提高产品质量等具有重大战略意义。现场总线的应用，大大节省了电缆和材料，节省调试时间，大概节省费用15%。由于系统信息集成度高，设备易于维护，减低维护成本，减少操作维护人员约20%，进一步提高工厂生产率。由于系统的**性，在时间短，工期紧的情况下，控制系统都一次投运成功。现在进度基本一个月一条水泥生产线，大大降低了工程费用。

1.食品包装机的工作原理

目前的枕式自动包装机采用国内且*为成熟可靠的技术设计生产，汇集了包装机械领域多年经验的精华，该包装机能够采用各种复合包装膜卷材对块状食品进行包装，十分适合中国广大用户的需要。

1)自动包装机的电气部分一般由以下组成：

- a)主控电路由无速度传感器矢量变频器、可编程控制器（PLC）组成控制核心；
- b)温控电路由智能型温控表、固态继电器、热电偶元件等组成，控温**，显示直观，设定方便；
- c)由光电开关、电磁接近传感器等实现多点追踪与检测；

2)全自动枕式工作原理

随着自动化程度的提高，包装机的操作、维护和日常保养更加方便简单，降低了对操作人员的专业技能要求。产品包装质量的好坏，直接与温度系统、主机转速精度、追踪系统的稳定性能等息息相关。

追踪系统是包装机的控制核心，采用正反向双向追踪，进一步提高了追踪精度。机器运行后，薄膜标记传感器不断的在检测薄膜标记（色标），同时机械部分的追踪微动开关检测机械的位置，上述两种信号送至PLC，经程序运算后，由PLC的输出Y6（正追）、Y12（反追）控制追踪电机的正反追踪，对包装材料在生产过程中出现的误差及时发现同时准确的给予补偿和纠正，避免了包装材料的浪费。检测若在追踪预定次数后仍不能达到技术要求，可自动停机待检，避免废品的产生；

由于采用了变频调速，大幅减少了链条传动，提高了机器运转的稳定性和可靠性，降低了机器运转的噪音。保证了该包装机高效、低损耗、自动检测等多功能、全自动的高技术水平。使其既有美丽时尚的外表，又有健康机敏的头脑。

食品包装机所用传动系统虽然应用功能比较简单，但对传动的动态性能有较高的要求，系统要求较快的动态跟随性能和高稳速精度。因此必须考虑变频器的动态技术指标，选用高性能变频器才能满足要求。

ABB无速度传感器矢量变频器，能满足包装机的要求，因为它具有如下特点：

- 1)应用无速度传感器矢量控制技术，具有自动调谐功能，自动修正频率，以达到负载变动时电机转速稳定的效果；
- 2)具有较高的稳速精度和快速动态响应，能满足高性能场合的传动控制要求。减少了因传动系统故障导致的时间和经济损失。同时省去了速度传感器，具有较低的维护成本。
- 3)具有功能丰富、性能稳定、小型化、低噪音运行等优点。

调速系统主回路

2.应用变频调速设备的优点

- 1)简化传动系统，大幅度降低故障率，减小企业维修费用。
- 2)增加产量、降低成本。可以提高生产技术，使产品产量和品质都得到提高，并能有效节约成本，实现利润。
- 3)实现控制的软件化，提高功能。
- 4)通过转矩补偿、防止失速和再启动等功能，实现不跳闸运行；使生产的产品质量稳定、效率提高