

西门子PLC上海代理商

产品名称	西门子PLC上海代理商
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

西门子PLC上海代理商

作为工业自动化和数字化解决方案提供商的****之一，西门子在自动化领域拥有深厚的技术储备和丰富的经验。西门子PLC控制器是西门子公司的核心产品之一，它是工业现场、设备端和信息层衔接的重要部分，可实现自动化的高效、智能和可靠控制。

用途：PIC

PIC是一种只读存储器编程控制器，它是一种经济、可靠、简单和易于理解的控制器，被广泛应用于工业控制和汽车电子控制系统中。西门子PLC控制器和西门子PLC模块是基于PIC技术设计的，它们具有高可靠性、高效率、高安全性和易于使用等特点，在电力、石油化工、机械、制造、交通运输等领域均有广泛的应用。

中国：全国代理商

系统的管理包括车间主任办公室和维修办公室的计算机，通过工业以太网H1信息交换中心连接，使管理层可以实时地从信息交换中心获得目前分析结果，并对此分类归档，形成各种报表。(参见附图)5
焊机**装置设置一台高灵敏的电压监测仪，实时监测车间电焊机工作时供电电压的变化，并把结果送入信息交换中心，通过S5 - 155U的中断程序处理焊机**信息，经过Prifibus-DP方式，把控制信号高速地传送到生产线上 的PLC，使相应焊机的通电动作得以控制。6
系统配置的软件Coros LSB/Win是系统主要的软件，主要运行在管理层和现场工程师站的计算机上，是系统主要开发平台。COM5431 和COM143系统软件是为了管理现场工业总线 Profibus 和工业以太网 H1。三.

系统的主要目的1 采集全车间六条生产线上的设备运行状态信息由于 Profibus 网连接着现场 PLC，系统可以实时地监测并分辨当前各生产设备所处的正常运行、停机、故障等各种状态，并在相应工控机的相应画面上，通过以不同的符号、图形和颜色变化等形式显示出来。

2 实时分析发生在各生产线上设备的故障状态及具体部位由于 Profibus

网络采集各生产设备上的信息，汇总到主 PLC S5 - 155U 上集中进行分析综合，系统可以判断出故障类型和发生故障的所在生产线、工位、部位等位置信息，随后把判断结果送到相应工机显示出来，以提示维修人员。

3 进行有关故障信息的分析与统计系统的上位管理机和工控机在工业组态软件 CorosLSB/Win 操作平台下，可对从主 PLC 送来的故障信息，进行分类归档处理，同时在设备维修手册数据库中进行检索，找出故障发生的位置，故障发生的原因及排除故障的主要方法。然后该软件把故障发生的时间、位置、原因及排除的情况记录到设备档案数据库中，并形成各种报表。

4 对全车间由 PLC 控制的焊接变压器的通电进行**利用 Profibus DP 的快速

I/O 的特性，对全车间电焊机供电电压进行监测，按照电焊机**原理，对由 PLC

控制的电焊机进行排队通电控制。四. 系统工作基本原理1 自动故障诊断一般方法焊接车间设备绝大部分是通过油缸和气缸来完成工件的装夹、上料、下料和输送等动作。初步统计该车间分布在各生产线上共 4 千个大大小小的油缸和气缸，而设备故障主要发生油缸和气缸的部件上，表现为这些缸不到位。下面分析一个油缸动作情况，得出自动故障诊断一般方法。设一个油缸向前运动

$Q = 1$ ，油缸经过一定的运动时间到达前端，则前端接近开关得电 $I_1 = 1$ ，后端接近开关失电

$I_2 = 0$ 。我们系统中为这个油缸设置一个计时器 T。当油缸动作 Q 信号发出，该计时器开始计时，在设定的该油缸运动时间 T_{set} 范围内，相应到位接近开关得电，即系统认为该油缸工作正常。如果在该油缸运动时间 T_{set} 范围内，相应到位接近开关未得电，则系统认为该油缸发生故障。系统自动分析的结果列表如下：

西门子 PLC 上海代理商