

西门子中国工业开关授权代理商

产品名称	西门子中国工业开关授权代理商
公司名称	湖南西控自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	中国（湖南）自由贸易试验区长沙片区开元东路1306号开阳智能制造产业园（一期）4#栋301
联系电话	15344432716 15386422716

产品详情

西门子中国工业开关授权代理商

提供西门子G120、G120C V20 变频器；S120 V90 伺服控制系统；6EP电源；电线；电缆；

网络交换机；工控机等工业自动化的设计、技术开发、项目选型安装调试等相关服务。西门子中国有限

公司授权合作伙伴——湖南西控自动化设备有限公司，作为西门子中国有限公司授权合作伙伴，湖南西

控自动化设备有限公司代理经销西门子产品供应全国，西门子工控设备包括S7-200SMART、S7-200CN、S

7-300、S7-400、S7-1200、S7-1500、S7-ET200SP等各类工业自动化产品。公司国际化工业自动化科技产品

供应商，是专业从事工业自动化控制系统、机电一体化装备和信息化软件系统

集成和硬件维护服务的综合性企业。

西门子中国授权代理商——湖南西控自动化设备有限公司，本公司坐落于湖南省中国（湖南）自由贸易试验区长沙片区开元东路 1306 号开

阳智能制造产业园一期 4 栋 30 市内外连接，交通十分便利。

建立现代化仓

储基地、积累充足的产品储备、引入万余款各式工业自动化科技产品，我们以持续的卓越与服务，取得了年销

售额10亿元的佳绩，凭高满意的服务赢得了社会各界的好评及青睐。与西门子品牌合作，只为能给中国的客户提供值得信赖的服务体系，我们

的业务范围涉及工业自动化科技产品的设计开发、技术服务、安装调试、销售及配套服务领域。

如果无法计算速度或脉冲常数，也可以手动输入数据。 使用

DI.0的速度传感器时，必须手动输入以下参数： – DR3 设计速度 = 皮带*大速度 – DR3

皮带旋转脉冲数 = 皮带总长度 x 传感器脉冲常数 不使用传感器进行操作时，必须手动输入以下参数：

– DR3 设计速度 = 皮带*大速度 通过 DR19输入外部速度值时，必须手动输入以下参数： – DR3

设计速度 = 皮带*大速度 8.5

校准重量测量来自称重传感器的模拟测量值由模数转换器转换为数字值（“数字”）。通过此数字值计算出重量。电子称重系统的所有功能都使用此重量值来计算材料流速、累加值和状态。

由数字值计算出重量前，必须先定义测量系统的特性曲线。特性曲线由点0和1定义。工

作点“0”由空秤（无负载）的自重定义。随后，针对负载测试砝码的秤确定 ADC 数字。 8.5.1

零点确定由于秤本身存在重量（即使皮带为空载状态），称重传感器会将电压测量返回到电子称重

系统。信号进行模数转换后，零点（显示的重量=0）将分配给数字值（零点的校准数字）。

该测量使用空载、运行状态和预热皮带进行测量。至少需要一个完整的皮带旋转周

期。如果使用多个皮带旋转，则可以更**地确定秤的零点。

使用空载皮带时，会触发“启动初始零点校准” (Start initial zerocalibration) (60) 命令。随

后，会确定参数化皮带旋转次数的零点。DR30 中的状态显示表示校准正在执行。结果显示在 DR4 中。

可使用命令“应用初始零点校准数字” (Apply initial zero calibrationdigits) (88) 应用此结果。

然后，将零点导入

DR3。如果秤载有定义的测试砝码（如量程的50%），则测试砝码会分配到模数转换器返回的新

数字值。第1步 将皮带预热，并确定零点。1. 停止皮带。2. 在

DR3中输入适合于量程的测试重量（如量程的50%）。3. 将此测试砝码附加到秤，或将其置于秤上。第

2步 1. 再次启动皮带秤。将校准砝码在秤上平稳放置。2. 使用命令“启动测试砝码量程校准” (Start span

calibration with testweight) (61) 开始记录参数化的皮带旋转次数的重量。DR30

中的状态显示表示校准正在执行。结果显示在 DR4 中。3. 使用命令“应用量程校准数字” (Apply span

calibration digits) (89) 将数字导入 DR3。由此确定特征曲线。该秤可以计算整个负载量程的重量值。 8.5.3

使用称重传感器数据进行自动量程校准

自动量程校准自动量程校准可代替测试砝码校准，实现快速调试。但是，其结果很大程度上取决于秤的

机械机构是否合适，以及输入的参数是否正确。使用测试砝码或链式砝码校准可实现**的测量精度。

运行一定时间后，可通过材料测试

进一步定义材料流速的修正因子。为成功实现自动化校准，必须符合以下要求： 正确地安装和调整

均匀加载涉及的称重传感器 无分流电路 第 1 步 将皮带预热，并确定零点。

将所有相关数据输入 DR10（称重传感器参数）并发送至该秤。 第 2 步

使用命令“启动自动量程校准” (Start automatic span calibration) (63) 启动计算。结果立即生效，并显示在

DR3 和 DR4 中。无需将参数导入 DR3。 第 3 步 如果皮带秤未完全水平安装，在数据记录 DR15

中输入皮带的倾斜角并将其发送到该秤。由此确定特征曲线。该秤可以计算整个量程的重量值。 8.5.4

通过链式砝码校准量程 通过链式砝码校准量程

如果秤载有链式砝码（如额定负载的50%），则该砝码会分配到模数转换器返回的新数字值。 第 1 步

将皮带预热，并确定零点。 1. 停止皮带。 2. 在 DR3中输入适合于量程的链式砝码（如额定负载的

50%）。 1. 启动皮带秤。将链式砝码固定在秤上。 2.使用命令“启动链式砝码量程校准” (Start span

calibration with test chain) (65) 开始记录参数化的皮带旋转次数的重量。 DR30

中的状态显示表示校准正在执行。结果显示在 DR4 中。 3.使用命令“应用量程校准数字” (Apply span

calibration digits) (89) 将工作点导入 DR3。由此确定特征曲线。该秤可以计算整个负载量程的重量值。

8.5.5 使用已知材料流量进行量程校准

使用已知材料流量进行量程校准材料测试通常用于确定已校准秤的修正因子。

但是，已知数量的材料也可以用来执行秤校准。该校准基于已知数量材料的传送，可分为以下步骤：第

1步 将皮带预热，并确定零点。第2步 1.

此步骤由皮带传送特定数量的材料。材料到达秤之前，激活命令“启动某批次材料量程校准”(Start span calibration with materialbatch) (67)。2. 记录材料流量。该状态显示表示校准正在执行。

皮带空载时，使用命令“停止某批次材料量程校准”(Stopspan calibration with material batch) (68)

终止校准。3. 校准前或校准后，在 DR3的参数“校准数量(使用批次材料的量程校准)”(Calibration (span calibration withmaterial batch)) 中输入传送材料的完整数量。第3步

1.使用命令“计算材料批次后的量程校准点”(Calculate span calibration point after materialbatch) (69)

计算秤的特征。结果显示在 DR4 中。2. 使用命令“应用量程校准数字”(Apply spancalibration digits) (89)

将工作点导入 DR3。由此确定特征曲线。该秤可以计算整个负载量程的重量值。