

NH4000稳定土搅拌站控制系统

产品名称	NH4000稳定土搅拌站控制系统
公司名称	秦皇岛神州机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	秦皇岛市经济技术开发区乐山路13号
联系电话	86-03355388715 13191818137

产品详情

放大图片详细说明：

一、系统功能

1. 整个系统具有自动配料、连续搅拌、手动卸料装车等全部控制，为便于设备维修，系统还设置手动测试功能。 2. 为加强设备的安全性能，在现场设置急停拉线开关及启动警告笛，在设备启动前可提示工作人员远离设备，主要设备处设置紧急停止按钮。 3. 骨料与粉料配料部分采用nhzk720系列称重仪表加工控机的控制模式。系统可实现工控机控制和仪表直接控制，当工控机出现异常时，仪表照常工作。其中骨料配料采用nhzk720型皮带秤控制仪表、水泥采用nhzk726失重秤控制仪表控制。 4. 根据工艺流程和设备布局可以选择各路配料秤的启动顺序和延时时间，以确保物料同时进入搅拌机，减少搅拌时间、提高搅拌效率。 5. 可实现加水控制，通过流量计对加水进行测量，并通过设定值进行调整。 6. 上位机具有工艺流程显示和参数修改功能。 7. 具有配方库管理，历史数据储存，班报、日报、月报和年报的统计及打印功能。 8. 上位机软件设置运行密码和重要参数修改密码两级密码保护。 9. 软件运行后，首页界面可显示用户名称，同样在软件的各界面均标注"用户名称"字样。 10. 软件除提供在线帮助外，还可以查阅用户的其他产品资料。 二、系统构成及控制原理

1. 系统构成及控制工艺稳定土搅拌站控制系统包括mcc控制柜、操作台和上位机等系统构成，其中mcc控制柜包括低压电气和变频器等设备，操作台包括配料仪表、常用按钮和中间继电器等。系统运行前一般先通过上位机（或仪表）设定配方，然后启动主机，延时一定时间后系统自动启动集料皮带、成品皮带、空压机、水泵以及其他辅助设备。当设备运行正常后配料仪表备妥信号有效，然后启动配料系统开始工作，主机的启动和成品卸料装车操作通过操作台按钮完成，当成品仓有料时可以通过手动卸料按钮卸料。 2. 骨料配料系统骨料配料部分可由4-6路皮带秤构成，并采用nhzk721型配料仪表控制。皮带秤运行在调速方式，皮带上物料重量通过传感器输入到仪表，721仪表可自动调整da输出，从而改变皮带秤的皮带速度，以改变物料流量直达到设定值。骨料配料系统中变频器电源由系统联锁启动，变频器的工作控制信号则由721仪表提供。仪表启动方式和流量设定方式事先通过仪表键盘进行设定，正常运行时系统转为上位机通讯控制，当上位机出现故障后可以切换为键盘操作方式。 3. 粉料配料本系统中粉料配料采用失重秤，控制仪表采用nhzk726型。失重秤是一种新型的定量给料秤，他采用静态计量的方式实现动态流量的测量，其计量精度基本接近静态秤。失重秤的适应范围很宽，可适合各种量程和各种给料方

式的定量给料控制。工作时仪表通过测量料仓重量的变化率来计算失重秤的瞬时流量，当实际流量与设定流量不符时，726仪表自动调整卸料速度，直到实际流量与设定流量相等。4. 给水控制搅拌站给水系统包括水泵、流量计和调节阀等构成。当配料系统工作时，水泵开始运行，流量计显示给水流量，如果该流量与要求不符可以通过调节阀调节。5. 上位机的功能及实现 上位机主要负责骨料和粉料配料仪表的控制、实时参数的显示和历史数据的管理等功能。726仪表设置can总线接口，通过转换模块与上位机通讯接口连接。工作中可以通过上位机向仪表输入配方，当皮带秤运行后，上位机可以通过721、726仪表实时检测皮带秤的瞬时流量、运行状态（如各种报警）和物料累计量。由于配料设备位置的不同，为了使物料同时进入搅拌机，各路启动顺序和停机顺序可以在上位机进行设定（初始设定参数），上位机即可按照该时间顺序发出运行命令。上位机将每次运行各路的累计量、配比、运行起止时间等参数存储，以便查询，另外还可以按班、日、月和年进行统计。所有历史数据均可打印。

三、技术指标

1. 系统适用范围：300-600系列稳定土搅拌系统
2. 仪表计量精度：0.1%
- 成套系统的精度：骨料、土、石灰和粉煤灰精度优于2% 水、水泥计量精度优于1%
3. 上位机：可根据用户要求选择工控机（ipc）或普通计算机（pc）
4. 仪表和上位机工作电源：220v ± 15% 50hz 300w 环境温度：0-60 相对湿度：5-90% 非凝结
5. 控制柜：800*600*1800mm(w*d*h)、800*650*1800(w*d*h)、800*500*2000(w*d*h)
- 操作台：1000*500*960mm(w*d*h)、1460*880*1350mm(w*d*h)、1600*980*1350mm(w*d*h)