

年产10吨石墨烯生产线自控系统

产品名称	年产10吨石墨烯生产线自控系统
公司名称	常州安速诺自控设备有限公司
价格	330000.00/套
规格参数	加工定制:是 电机功率:22 (kw) 滚筒转速:1500 (r/min)
公司地址	江苏常州市新北区新北区富康路29号
联系电话	86-051985958466 15106129191

产品详情

一、概述：

本技术方案所描述的控制系统是10t/年石墨烯生产线氧化段控制系统。该控制系统的监控范围及技术规范必须完全符合《自动化控制系统技术规范说明》的全部要求。

二、控制系统的配置：

1、输入/输出信号的配置规模：

模拟量输入 (ai)：16点 (温度16点)

模拟量输出 (ao)：16点 (气动调节阀12点,加料4个点)

开关量输入 (di)：55点 (阀门运行信号32点，变频器运行信号12点，电机运行信号11点)。

开关量输出 (do)：55点(阀门控制32点，变频器控制12点，电机泵控制11点)

系统配置点数共为142点。

2、控制系统的性能：

控制系统采用全数字控制系统，在同一网络下完全兼容且满足以下要求：

2.1系统安全性

(1) 工作站、控制子系统、i/o之间的通讯的采用高度可靠的genius网络。保证高度可靠。

- (2) 控制系统具备断电保护功能，并具有足够容量的存储器。
- (3) 控制系统具备自诊断功能和实时时钟功能。
- (4) 控制系统的i/o通道经过隔离处理，能在高的电气噪声，无线电干扰和振动环境下连续运行。
- (5) 对控制系统的各级别用户实行安全口令管理。

2.2操作自动化

- (1) 运行人员通过工业pc机完成对整个工艺过程的监视与控制工作。
- (2) 工程技术人员通过工业pc机进行系统的组态与维护。

3、主要控制功能：

所有相关的设备运行、温度显示进入plc并在pc上显示及数据。

3.1 1号-4号反应釜的自动控制

- (1) 搅拌变频器的运行停止控制
- (2) 高锰酸钾加料变频器运行调节
- (3) 气动调节阀根据温度设定自动调节开度
- (4) 冷热气动阀根据温度设定自动打开
- (5) 加水调节阀根据电脑设定来自动开度
- (6) 釜内和夹套温度显示/设定
- (7) 气动调节阀开度显示
- (8) 温度高低报警

3.2 1号-4号稀释灌的自动控制

- (1) 搅拌变频器的运行停止控制
- (2) 气动调节阀根据温度设定自动调节开度
- (3) 冷热气动阀根据温度设定自动打开
- (4) 釜内和夹套温度显示/设定
- (5) 气动调节阀开度显示
- (6) 温度高低报警

3.3所有泵电机的运行停止控制

3.4后备手操系统

- (1) 设置现场手动和电脑操作二种方式
- (2) 变频及所有电机和阀门都有现场操作按钮,变频器现场频率显示及调节.
- (3) 反应釜及稀释罐釜内及夹套温度设置现场温度仪表显示及报警

"年产10吨石墨烯生产线自控系统"的重量为20000 (kg) ，滚筒转速是1500 (r/min) ，电机功率为22 (Kw) ，加工定制是是，石墨烯为石墨烯