

## SIEMENS西门子南阳代理商

产品名称	SIEMENS西门子南阳代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	99.00/件
规格参数	西门子一级代理商:西门子模块 西门子代理商:西门子一级代理 西门子总代理商:西门子PLC代理商
公司地址	广富林路4855弄88号3楼
联系电话	15618722057 15618722057

## 产品详情

钢2#炉供料PLC梯形图如图7所示，图中，T51为料车下降超时保护时间，T52为料车上升超时保护时间，T54为料车上升行程到四分之三处所用时间，T55为插板阀开启过程时间，X41为插板阀开到位信号，X50为车到顶信号（离开消失），X51为车到底信号（离开消失），X52为1#皮带开信号，X61为开插板信号（来自卷扬主令）。

图7 钢2#炉供料PLC梯形图

钢2#炉上料PLC部分自动过程如下：卸灰部分上段阀关到位后（T64），料车开始上升（Y52），延时65s（T52）（或料车上升到第一减速（X61）时），开炉顶插板阀（Y53），预备下料。料车到顶（X50）延时3s（T50）自动下降（Y51），料车下降炉顶插板阀关回（Y53）。另外，本部分为了避免炉顶，假如插板阀5s（T55）后仍未开到位（X41），则自动停卷扬（Y52），防止炉顶溢料。1.7 钢2#炉卸灰PLC系统设计钢2#炉卸灰系统PLC梯形图如图8所示，图中，T60为卸灰周期，T63为圆盘机工作时间（调节每次出灰量），T64为上段阀打开时间（值为T33+5s），T65为共用卸灰部分的出灰皮带开后延时开下段阀时间，T66为定时关下段阀时间，X43为上段阀开到位信号，X45为下段阀开到位信号，X47为卸灰段自动位信号，X25为出灰皮带开信号。

图8 钢2#炉卸灰系统PLC梯形图

钢2#炉卸灰系统PLC部分自动过程如下：打自动（X47）后，即进进卸灰周期（T60），卸灰周期（T60）到后，先开上段阀（Y61），延时2s（T62）开圆盘卸灰机（Y62），延时10s（T63）后停圆盘（Y62），再延时5s（T64-T63）后封闭上段阀（Y61）（此时料车开始自动上升），上段阀关后，共用卸灰部分先开倾角

皮带，然后开出灰皮带（X25），出灰皮带开后延时2s  
（T65）开下段阀（Y63），下段阀开后延时15s（T66）封闭（Y63）。