

高价回收克拉玛依市西门子PLC模块

产品名称	高价回收克拉玛依市西门子PLC模块
公司名称	广东湘恒智能科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子PLC:西门子伺服电机 西门子触摸屏:西门子电缆 西门子变频器:西门子模块
公司地址	惠州大亚湾澳头石化大道中480号太东天地花园2栋二单元9层01号房（仅限办公）
联系电话	13510737515 13185520415

产品详情

PART.02

可通过浏览器轻松操作

所有新型的SIMATIC读写器都不需要通过额外的软件来调试、优化和诊断读写站，因为所有需要用到的设置工具都在设备固件中实现，可以通过网页浏览器轻松调用。比如这种情况：当产线上增加了具有扩展功能的新设备时就不需要不断更新软件了。

其中，RSSI值（接收信号强度指标），即感应范围内每个电子标签的“最小激活功率”，可以通过操作WEB界面“激活功率”菜单来自动测试并获取到，并由此确定读写器读取该标签的最合适的功率值。当前的RSSI信号强度值，及信号强度的稳定性都会以柱状图的形式显示在浏览器上。

使用了可以通过网络界面进行参数化的设置工具后，即使是在复杂的本地条件或者是在反射不断变化的情况下，也可以快速、轻松地配置读写站。在操作过程中，读写器内置诊断程序有助于系统设置的检查和调整，这样可以对读写器的排列、所处环境的变化做出快速响应。

可通过网络浏览器轻松操作：在读写器网络界面的“激活功率”菜单中，无需额外的软件即可确定特定目标标签的参数，并自动设置读写器天线的功率参数值。

这些读写器设备支持多个用户级别的访问，比如工厂的操作员、安装人员和服务人员都可有权访问。在获得相应授权的情况下，还可以通过网络进行远程访问，这有助于远程维护并缩短停机时间。

设备上装有一排LED灯使得即使在很远的地方也能被清楚地检测到，基本上可以支持在没有电脑或网络接入的情况下在机器内设置读写站。这些LED灯以“温度计”的形式显示标签的RSSI值。这样的设计极大地简化了设置和诊断工作，节省了大量时间。

PART.03

从注塑成型到进入仓库

——透明高效的全过程

佛吉亚最初将RFID这项新技术引入其生产领域，是用于为一家德国高档汽车制造商生产注塑保险杠和侧槛。

除了软件及其在各种基础设施中的集成外，解决方案合作伙伴Tagnology还实现了整个钢结构的部署。尤其是被称作“RFID门”的一种定制门，当叉车通过时，可以批量地检测到叉车运送的制造零件。

使用了SIMATIC RF630L标签后，佛吉亚汽车零部件公司可以追踪注塑保险杠的整个过程，提供具有特定质量的零件，并在ERP系统中对其进行检测。

从注塑零件离开机器起，RFID就伴随着生产区的整个制造和分配过程。为此，相应的RFID标签RF630L被贴在零件内特定的位置上。Tagpilot中间件起着连接RFID硬件（如有需要，还可包括其他检测系统）和ERP系统的纽带作用。

每个标签都有一个唯一的识别码（EPC ID），使得在后续的生产过程中可以对零件进行准确的非接触式识别。

通过EPC ID从中央数据库调用和启动特定部件的组成内容。被撤销的步骤、产品的质量状态（OK/NOK），还有相关错误的类型与位置信息等，都会被读写到并“打包”到每个部件中。贴有标签的保险杠或侧槛被纳入运输架构中，被自动分配到运输板中储存或运输。

滑块上的零件控制是进一步的整合应用。该系统通过RFID检查保险杠分配到喷漆站的情况。这可以有效防止零部件和喷漆机器人的损坏以及由此造成的停机——在该质量等级下这种事故是不可能发生的。

在喷漆前由机器人对部件进行焊装的工作流程与之类似。受到广泛验证的西门子RFID标签的另一个被广泛应用组合（受化工处理和热加工）也同样被证实适用于此应用。

RF630L所选用的带背胶的标签可以在高达90 ° C的高温下应用，并支持多种喷涂工艺。西门子还可以为各种特殊要求开发、测试出定制版本。

根据RFID标签，该系统还可以检查保险杠在喷漆滑块上的位置，这有助于防止喷漆机器人和零件受损。

此外，通过RFID技术，工厂工人进行抛光和质量评估的处理过程也变得更加轻松简单。

在此之前，保险杠必须通过手持扫描仪进行检测和识别，而这可能会导致扫描仪的损坏，因为条形码标签在零件内部的位置并不适合被扫描。

如今，当零件被放在了可旋转的检测台上时，RFID标签会通过天线进行自动检测，工厂工人也能立即在工业级别的平板上看到相应的评估矩阵。

该系统可以访问所有迄今为止检测到的所有质量数据，并通过标出可能的NOK条件来配合工厂工人，某些关键的质量特征也能被特别关注到。这样一来，就简化和加快了这一操作流程。

在总装区的机器人冲压站中的保险杠也通过RFID技术以类似的方式进行自动检测。

在这里，已执行的工作步骤和相应的质量同样通过EPC ID从机器人控制器传输到质量保证系统，并与部件“打包”在一起。

通过这种方式，系统还可以检测到所需的冲压步骤是否已经执行，防止重复加工以及由此导致的损坏和质量缺陷。

此外，在机器人冲压中，通过RFID检测零件，启动相关的工作步骤，并通过唯一的识别号码（EPC ID）显示已完成的步骤。