

西门子郑州总代理商

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 西门子郑州总代理商 |
| 公司名称 | 浔之漫智控技术（上海）有限公司 |
| 价格 | 99.00/台 |
| 规格参数 | 西门子模块代理商:西门子授权代理商 西门子一级代理:西门子触摸屏 西门子代理商:西门子代理商 |
| 公司地址 | 广富林路4855弄88号3楼 |
| 联系电话 | 15618722057 15618722057 |

产品详情

基于PC的自动化---WinAC WinAC是SIEMENS公推出的基于PC的自动化控制，WinAC具有PLC的功能但又不同于普通的PLC控制器，其具有强大的计算功能、数据处理能力和PLC的计算速度，更兼顾了PLC的运行可靠性特点。其海量内存贮器特别适合于大数据量计算、大量配方存贮与。其计算功能与PC机相同，可靠性与功能更可与PLC-

S7-400比美，是千层酥成型机与烘炉机械设备控制的选择：*性 WinAC是基于的bbbbbbbs操作平台下的PLC控制器，梯形图编程，因此有而严格的时序。控制特别对于高速、、复杂计算及严格时间要求的控制任务。

WinAC支持的bbbbbbbs NT 下的OPC、Active

X和DCOM 技术。控制和通讯内核与的bbbbbbbs

NT任务的通讯由其内置的代理完成，因此相比普通的PLC控制器功能更强。

应用程序 SIEMENS统一的组态STEP 7 是WinAC控制器的平台，包括通信组态、编程、和启动以及文件的编制，对于熟悉STEP7的工程师，不需占用额外的培训时间。

开放式接口 WinAC提供的OPC控件接口及Active X控件接口,对于我们的应用提供了极大的方便。

OPC 控制OLE 是一种通过bbbbbbbs NT应用程序自动存取数据的，也是Win

AC的特性。使用OPC可以访问控制驱动程序中的数据：Active X 控件接口，不用编程直接从OLE应用程序访问数据。这种功能使得我们可以在中借助于语言Visual Basic进行更复杂的应用。计算功能 WinAC提供强大的计算功能，与工业数据，之间建立起一条工作数据链路。使得计算机能够实时处理数据，完成复杂的测量控制与故障分析计算，并能够在Visual Basic中创建自己的HMI前端或在大家熟知Excel 中做统计分析。在控制和PC应用程序之间数据信息流量。允许、简便地访问并能显示和修改数据。对于数据处理量大，要求内存高的控制，一般的PLC控制器难以胜任的工作，用WinAC则可以解决，这是我们选用WinAC的理由，也是SIEMENS给我们提供了一个而且经济的解决方案。四、原理结构

全成型机共有18台机组，每台机组配备一台TD-200和CPU224控制器，用于本机运行速度。面皮厚度的测控及参数显示与给定设定，其中9台轧面机的PLC兼控面皮厚度，实现面皮厚度闭环控制。18台PLC与18台变频器分布于生产全线，全部控制设备配备了-DP通讯接口板，通过一条高可靠的PROFIBUS-DP现场总线组网，实现统一的网络结构，分布式的控制，方便的就地控制与操作。除每台机组可以单独设定参数并监控运行数据外，成型机控制区设有一台式人机界面，通过PROFIBUS-DP网络负责对成型区全部设备的实时监控。在烘炉区设一台15寸的屏式计算机，通过PROFIBUS-DP对全生产线的设备进行人机操作与监控、人机对话、数据存贮、报表打印、生产。全生产线的主控制器是控制器WinAC, 担负着生产线的主控PROFIBUS-DP网络及网络的任务控制的核心配方数据库均由WinAC控制器完成为避免报表、打印、人为操作对控制产生无法的影响，本采用了在WinAC控制基础上研制的硬件控制器--WB16, 除保存了基于PC自动化完整的优点与特点外，更有设计坚固、可扩展性强、坚固的外壳设计电子硬盘无风扇结构的特点。整体的结构设计针对抗振动抗冲击的高防护等级。集成的接口：U、10/100M以太网接口、PROFIBUS-DP/MPI工业现场总线铸就了其主控制器的地位也保证了的与。

轧面机面皮厚度控制

轧面皮厚度测控由光栅传感器、PLC、步进电机组成闭环实时监控。面皮厚度通过KA-300光栅检测，检测精度为0.02mm。厚度反馈值由PLC处理后进行PID计算并控制步进马达，形成闭环控制，机械累积误差。闭环控制能够实时在线校正厚度。产品。五相步进马达，步角0.72度输出9KHz, V=1.95 A=0.75 N.M=0.45(4.5公斤力)

烘炉温度控制

烘炉温度分为8个区每区温度都是一个闭环测控并配备有智能算法控制精度可达到+10C. 专用的热电偶模块进行温度采集面温与底温分别控制

控制可控硅调功器从而控制温度.

SCR调功器的输入为0—10V, 输出功率可连续调节三相平衡式调功器共8个调功器 温区烟囱根据配方调节开度进行流量控制 自动检测钢带打滑并自动智能闭环控制算法,自适应参数整定功能 中控站可进行温度设定与温度