PLC控制柜

产品名称	PLC控制柜
公司名称	湖北向明电气科技有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:向明 型号:PLC
公司地址	襄阳市
联系电话	13700000000

产品详情

PLC控制柜集PLC、工业平板电脑和电气控制回路于一体的自动化控制设备。它具有结构紧凑、工作稳定、功能齐全。可以根据实际控制规摸大小，进行组合，既可以实现单柜自动控制，也可以实现多柜通过工业以太网或工业现场总线网络组成集散（DSC）控制系统。PLC控制柜能适应各种大小规模的工业自动化控制场合。现已广泛应用在电力、冶金、化工、造纸、环保污水处理等行业中。

PLC控制柜中的PLC采用施耐德、西门子、欧姆龙等知名品牌的PLC，电气控制回路采用西门子或施耐德器件。

PLC控制柜为前后开门，前门为单开门，后门为双开门。在前门板上安装了电压表、电流表、平板电脑和控制按钮及指示灯。在柜体中央有前后两块镀锌安装板，前安装板上装有PLC、信号隔离变送器、控制中间继电器及控制信号输入输出端子。后安装板上装有电气控制回路使用的断路器、交流接触器、热继电器和电气输出端子。

PLC控制柜采用三相五线制供电，单柜最大装机容量280KW。在电源进线和设备接地之间安装了瞬电吸收器，可以有效防止雷击损毁设备。

PLC控制柜（单柜）最多可控制32个电气回路PLC控制柜（单柜）最多可以接纳16路4-20MA模拟量输入、96路数字量输入、4路4-20MA模拟量输出、32路数字量输出。

PLC控制柜具有“ 自动、停、手动 ”选择功能。当选择“ 自动 ”功能时，系统会根据所设置的参数和程序自动控制相应电气回路运行。当选择“ 停 ”功能时，系统强制停运相应控制回路。当选择“ 手动 ”动能时，可直接启动相应控制回路。

PLC控制柜使用的监控管理计算机为用户提供强大的数据管理功能。为用户提供了日报表、数据库浏览、控制数据趋向浏览功能。用户可以方便的查阅任何时间内的系统控制数据和设备运行情况。PLC控制柜有两个RS485通讯接口和一个RJ45 TCP/IP接口，在规模较大的控制系统中，可以通过RS485接口和工业现场总线协议或通过RJ45接口和工业以太网TCP/IP协议将多台PLC控制柜联成网络集散控制系统（DCS）。PLC控制柜采用宝钢冷轧钢板，柜体板厚度为1.5mm，前后门板厚度为2mm。柜体表面经抗氧化喷塑处理，防护等级为IP56.柜体尺寸：2000X900X700(高X宽X厚)。

产品参数说明

产品主要技术指标

系统的控制方式，一般均设计有“ 自控 ”、“ 中控 ”、“ 手动 ”，有的还有“ 现场键控 ”。上述控制方式是可以通过特定的口令转换，打开“ 控制方式 ”窗口后加以设定。中央控制室内键控管理计算机上的控制简称为“ 中控 ”，PLC根据现场实况动完成的各种控制包括连续的回路控制称为“ 自控 ”。原有电气柜上的手动按钮操作简称“ 手动 ”。“ 中控 ”是指：由中控制室值班人员通过键控管理计算机的键盘或鼠标下达的各种开、停控制指令和回路控制的调节指令。现场PLC接受到上述指令后，根据现场情况，介意正确执行，并有正确的回答信号给监控计算机。“ 自控 ”是指：PLC根据实况自动完成各种控制，不需要人员参与。“ 集中控制 ”、“ 自动控制 ”有程序互锁；决不会出现争夺控制权的问题。由PLC接受到“ 集中控制 ”开、停某一设备的指令时，PLC会首先检测这个设备的选择开关是否处于“ 自动 ”位置，以及与之相关的设备的选择是否也处于“ 自动 ”位置。如果设备的选择开关不在“ 自动 ”位置时，PLC马上会给键控计算机一个回答信号<设备不处于自动>，同时PLC自动取消这次控制。只有把现场选择开关设定到“ 自动 ”位置时，（在计算机上可以很明显的看到）。重发“ 中控 ”命令，PLC

接受到命令后，再次去检测设备是否处于“ 自动 ”位置，然后顺序控制该设备的启动和停止。PLC按“ 中控 ”指令执行后，其输出口已有正确的信号输出，但设备端没有回答信号，同时PLC通过延时软件判断和根据相关工艺量的变化情况，判断出该设备没有真正响应PLC输出时，PLC会发出一个无响应的报警信号。由监控计算机弹出“ 新生故障窗口 ”。“ 中控 ”要按一定的操作才能执行。在弹出的“ 控制窗口中 ”，详尽的告诉你如何操作。