

面粉配粉自动化系统 计算机自动配粉系统

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 面粉配粉自动化系统 计算机自动配粉系统 |
| 公司名称 | 河南潜合自动化科技有限公司 |
| 价格 | 150000.00/套 |
| 规格参数 | 品牌:潜合 型号:QH |
| 公司地址 | 河南省新乡市高新技术开发区火炬园C3座 |
| 联系电话 | 86-03732651333/2652333 15736960626 |

产品详情

系统优势：可充分利用有限的优质小麦资源，是生产食品专用粉和稳定产品质量最完善、最有效的手段。系统介绍：配粉车间由上位计算机和PLC系统组成独立的控制同，和制粉车间的控制系统之间通过工业以太网互联，交换数据。计算机负责生产设备的监控、配方的新建、修改、储存的打包数据统计，PLC系统由主站和远程子站组成...

自动化系统控制构架(面粉厂为例)

制粉间上位机及PLC控制柜

制粉车间控制系统由上位计算机和PLC系统组成，一台计算机负责车间整个生产工艺流程中设备的控制和运行情况，另外一台计算机负责生产数据报表的统计和分析。PLC系统由主站和远程子站组成，主站负责设备电机的控制，子站负责料位、启动阀门、蝶阀等辅助设备的控制，子站布置在设备现场，通过

总线 and 主站相连，节省了大量电缆。

制粉间有麦间和粉间组成，麦间分为毛麦清理，一次润麦、二次润麦、光麦清理工段，每个工段独立控制，开机沿逆物料方向，停机顺序与开机相反。粉间为风运、研磨和筛理工段，先启动风运工段，再启动研磨和筛理工段，全部设备启动完后，磨粉机合轧。

由工业以太网构成的网络平台，为后期企业的ERP系统组网和调用数据提供了前提条件。

麦间控制

粉间控制

配粉车间由上位计算机和PLC系统组成独立的控制同，和制粉车间的控制系统之间通过工业以太网互联，交换数据。计算机负责生产设备的监控、配方的新建、修改、储存的打包数据统计，PLC系统由主站和远程子站组成，主站负责设备电机的控制和配粉过程控制，子站负责料位、气动闸门、双路阀等辅助设备的控制，子站布置在设备现场，通过总线和主站相连，节省了大量电缆。

配粉间由面粉入仓、打包控制及配粉控制组成，主要完成包括面粉入仓、面粉倒仓、配粉和打包等功能。

由工业以太网构成的网络平台，为后期企业的ERP系统组网和调用数据提供了前提条件。

面粉入仓及打包控制

配粉控制

现场控制箱

- 1、现场控制箱与MCC柜构成独立的机旁手动控制系统，在上位机或PLC出现故障时，可以通过现场控制箱脱离PLC进行应急开机停机。
- 2、在系统调试或故障排除后试机时，将控制旋钮旋向机旁位置，进行设备试运行操作。
- 3、在运行巡视时，发现设备故障，将控制旋钮旋向停止位置，进行设备的应急停机。
- 4、在系统正常时，将控制旋钮旋向远程位置，系统通过上位计算机记性设备的开机与停机。

吨粉电耗计算机报表