

OSE104S OSE104S2三菱编码器

产品名称	OSE104S OSE104S2三菱编码器
公司名称	上海曦龙电气设备有限公司
价格	2897.00/个
规格参数	
公司地址	上海市金山区朱泾镇临源街750号1幢183B
联系电话	021-51648155 13918864473

产品详情

OSE104S OSE104S2三菱编码器，若测得元件阴阳极正反向已短路，或阳极与控制极短路，或控制极与阴极反向短路，或控制极与阴极断路，说明元件已损坏，宝鸡卷烟厂为积极响应国家烟草专卖局禁止使用氟里昂方法制造膨胀烟丝的号召，同时满足企业生产低焦油卷烟的需求，在企业九五技改中提出一项重点项目----二氧化碳膨胀烟丝生产线项目。

二氧化碳膨胀烟丝生产线的投产，增强了宝鸡卷烟厂的卷烟市场竞争能力，为企业新品开发和老品改造提供了有利条件，为扩大生产中高档卷烟奠定了坚实的基础，直接经济效益及社会效益实现双赢，保证了企业持续、稳步、健康地发展。

1336 PLUS 系列变频器被广泛应用到各行各业的生产过程，遗憾的是1336 PLUS 变频器和人机接口模块仅有德语、意大利语、法语、西班牙语、日语和英语显示编程、运行和诊断信息，在中国境内被广泛使用，却没有汉语显示编程、运行和诊断信息，随机附带的用户手册也是英文版，OSE104S OSE104S2三菱编码器使用户操作变频器深感不便，增加了维护难度，影响工作效率，使变频器性能没有得到很好的发挥。

三菱编码器 代理销售 139 188 644 73 QQ 937 926 739

运输车间行车控制及远程道岔系统采用“集中监测，分散控制”的方式，由中控监控站和四个子站（行车控制子站、转辙机D1站、转辙机D2、D3站、转辙机D4站）组成工业局域网，每个子站采用西门子S7-200的PLC对道岔、红绿灯进行监测和控制管理，PLC工况通过通信模块和PROFIBUS现场总线，由中控监控站计算机系统操作和显示。

运输车间采用井下机车运输方式，机车轨道全程5.5千米，轨道分为内环和外环；D1道岔离中控室987米，D2、D3道岔离中控室1645米，D4道岔离中控室2754米；道岔由外环转到内环或者由内环转到外环可以通过中控计算机远程操作。

机车在行驶过程中闯红灯，这时就地声光报警器发出报警，提示行车司机立即停车，同时调度室声光报警器发出报警，计算机会自动提示那一区闯红灯，调度人员可以通过语音系统呼叫行车司机立即停车，远程操作道岔时，转辙机有故障，计算机发出报警，并且提示属于那一类故障，为检修人员提供方

便。

使用EM277将S7-200CPU作为DP从站连接到网络，通过EM277 PROFIBUS-DP扩展从站模块，可将S7-200CPU连到PROFIBUS-DP网络，EM277经过串行I/O总线连接到S7-200 CPU，PROFIBUS-DP网络经过其DP通信端口，连接到EM-277 PROFIBUS-DP模块，这样这个端口可运行于9600波特和12M波特之间的任何PROFIBUS波特率。

作为DP从站，EM-277模块接受从站来的多种不同的I/O配置，向主站发送和接收不同数量的数据，这种特性使用户能修改所传输的数据量，以满足实际应用的需要，与许多DP站不同的是，EM-277模块不仅仅是传输I/O数据，而且能读写S7-200 CPU中的定义的变量数据块，这样，使用户能与主站交换任何类型的数据。

首先将数据移到S7-200 CPU中的变量存储器，就可将输入、计数器、定时器、或其它计算值传送到主站，类似地，从主站来的数据存储在S7-200CPU中的变量存储器内，并可移到其它数据区，EM277 PROFIBUS-DP模块的DP端口可连接到网络上的一个DP主站上，但仍能作为一个MPI从站与同一个网络上如SIMATIC编程器或S7-300/S7-400 CPU等其它主站进行通信。

整个系统可靠性及自动化程度极高，自系统投入使用以后减少操作人员的操作任务，行车跳轨事件大大减少，生产效率明显提高，OSE104S OSE104S2三菱编码器也减少维护成本，福建省紫金矿业运输车间矿山机车行车控制及远程道系统应用成功，为矿山机车自动控制开避了新道路。

我国于20世纪70年代中期引进的一批以天然气为原料、年产30万吨合成氨装置，是我国兴建的第一批大型合成氨装置。这批合成氨装置投产已20多年，为改变我国合成氨生产的落后面貌作出了很大贡献，然而，从合成氨生产技术发展的角度来看，目前这批合成氨装置在节能增产方面存在不少困难，且部分设备老化也对安全生产造成威胁。

很多厂家把对这类装置的技术改造提到议事日程，如云天化的合成氨装置技改工作已完成工程设计，现已进入设备采购阶段；泸天化已完成引进技改专利技术的谈判；川化和大庆化肥厂等已完成技改可研报告评估，正在积极开展建设前期工作。

这批合成氨装置在引进时日产量为1000吨，能耗为9Gcal/MT，投产若干年后大都作过不同程度的技改，目前一般日产量达到1100多吨，能耗达到8.3Gcal/MT，现在这批合成氨装置节能增产技改的目标大多数为日产1500吨，能耗为7.8Gcal/MT。

新增和更换现场仪表较多的是流量计和控制阀，由于本文示例工程是购买国外技改工艺设计包和基础工程设计包的工程，因而国外工程公司按工艺技改要求，对流量计、控制阀进行了计算和选型推荐，该技改工程采用了多种形式的流量计，除采用差压式流量计外还采用涡街流量计和质量流量计等。

在差压式流量计中，又采用多种形式的节流元件，一般情况下节流元件采用标准孔板，对于允许永久压力损失要求较低及大管径的场合，则采用其它不同形式的节流元件，如进入一段转化炉的中压蒸汽流量测量，以前采用的是孔板，技改后蒸汽流量增大而管径未变，如继续采用孔板，则永久压力损失将超过允许值。

在差压式流量计中，又采用多种形式的节流元件，一般情况下节流元件采用标准孔板，对于允许永久压力损失要求较低及大管径的场合，则采用其它不同形式的节流元件，如进入一段转化炉的中压蒸汽流量测量，以前采用的是孔板，技改后蒸汽流量增大而管径未变，如继续采用孔板，则永久压力损失将超过允许值。

由于新增管道和某些管道变大，该技改工程新增与更换的控制阀共有30余台，约占全装置控制阀总数的1/3，在30余台控制阀中，新增与更换的控制阀约各占1/2，对于脱除CO₂的苯菲尔溶液，因是易结晶介质，所以无论是流量控制，还是液位控制，控制阀都是采用V形球阀(Fisher公司V300阀)。

以前这些场合采用的是双座V形开口柱塞阀，OSE104S OSE104S2三菱编码器运行效果不太好，这次技改在选型作了改进，在分子筛干燥器单元，安装在两个分子筛干燥器之间的充压阀，是一台控制双向流动介质的控制阀，即当第一干燥器再生过程完成后，需要由正在运行第二干燥器经充压控制阀向其充压(介质从阀A端进B端出)。