

东莞PLC编程子程序-PLC可编程序控制器

产品名称	东莞PLC编程子程序-PLC可编程序控制器
公司名称	东莞英成机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大朗镇康丽路305号明辉智创园928
联系电话	18033338794

产品详情

英成机电设备公司是一家成立10多年，集产品维修、安装、维护、系统电气工程业务为一体的机电设备公司。

承接：PLC软件设计，PLC软件编程，PLC程序编写，各类PLC销售和维修，供水控制系统改造工程，恒压供水系统工程，无负压恒压二次生活供水工程，污水处理工程等。不分区域，全国均可接单，专业团队，欢迎您的咨询。

工艺要求

温度控制

熨斗的热辊测温采用了接触式热电偶测温模块，热辊旋转时容易对该模块造成磨损，需要比较频繁的更换和维护，给售后服务带来了很大的不便。

接收流量计算机产生的流量数据进行整理和存储，生成相应的趋势曲线和生产报告。接收气体分析仪的数据，动态调整流量计算机的参数等。

各站PLC负担的另一重要功能是向北京调度中心提供现场状态数据和所有流量数据，接受调度中心的控制指令，实现全线远程监视。远程通信方式是通信卫星(VSAT)和公共电话网(PSTN)，通信是主路线，公共电话网是备用路线。

控制系统和管理系统的功能必须严格区分

由可编程控制器组成的过程控制系统对实时性的要求很高，因此网络通信暂时失去通信，以后可以自己重新开始，但在重新开始之前，可编程控制器会失控。另外，在由多个可编程控制器系统构成一个大系统的情况下，主控制的键命令除了使用可编程控制器自身的网络通信传送其信息以外，还使用该I/O点制作的硬件连锁，特别是两者之间的“紧急停止”

东莞PLC编程子程序-PLC可编程序控制器

接触传导温度信号。免费维护，测温更准确。

在合并方案中，热辊的温度测量是无线输电载波通信(CTS5TIT测温系统)方式，即热辊上的传感器信号以无线传输方式传输到上位控制系统，完全省略了经由滑环传输温度信号的环节，集电环和胸罩另外，测温采用16Bit精度的模拟模块EM231-7HC32，温度测量精度为0.1度。EM231-7HC测量模块采用先进的硬件滤波，比标准PLC温度测量模块稳定性高。

两台活性炭过滤器和一段脱盐设备组成一个系列，采用串联运行方式，正常工况运行两排，一排备用。其中每系列2台活性炭过滤器在水质好时运转1台(游离残留氯除去)，备用1台。入水水质恶化时，2台同时运转(去除有机物)。混床采用并联连接，常规工况运行2台，1台备用。3套一级脱盐单元和3台混床之间设有切换阀，由于现有系统的控制，只有#1一级脱盐设备、#1混床和#2混床可以同时交叉运转，#1一级脱盐设备、#1混床、#3一级脱盐设备和#3混床可以同时交叉运转单元启动后，上述3列设备同时运行，满足最大的补给水量。

系统构成

其中上位机和下位机采用RS485通信，通信容易，可靠性高。对多色机来说安全因素很重要。在设计中，各单元必须考虑安全控制。其中包括家庭单元的紧急停止、安全按钮。另外，请考虑各单元包括正点、反点按钮，操作方便。因此，另一方面输入点大幅增加。另一方面，步行也不方便。采用双机通信可以很好地解决这个问题。各单元的行走线可以按照最近的原则进入与之接近的控制柜内，节约了行走线，控制也变得容易了。