

自动化生产线

服务器(WINCC Server)

- 工艺归档
- 工艺设定
- 运行数据记录
- 曲线分析
- 报警记录

客户机1
客户机2
客户机3
客户机4

以太网

集中混料配料控制系统(独立S7300)

独立系统

- 电机控制
- 气门控制
- 锅盖控制
- 工艺控制
- 喷油控制

Subtopic
Subtopic

预混料控制(S7313CPU)

- 料位计 32DI et200m 1
- 报警指示器 8DO
- 料位计 32DI et200m 2
- 报警指示器 8DO
- 料位计 32DI et200m 3
- 报警指示器 8DO

各机台的二级缓冲仓

- 操作按钮 16DI 220V
- 料位计
- 故障反馈
- 各电机启停 16DO 220V
- 报警指示器

卸料站

联接到中控终端 CP342-5

公共系统

等相应系统完成后才将其集成

- 电力系统
- 供水及水处理系统
- 供气系统
- 抽风送风系统
- 集尘系统

主机控制独立S7315CPU

远程IOET200M

- 主电机(AI/DO) 启动输出Q0.0
转速PIW272/电流输入PIW274
故障反馈I0.0
转速设定PQW272
- 风机(DI/DO) 启动输出Q0.1 连锁主机
故障反馈I0.1
- 油泵(DI/DO) 启动输出Q0.2 连锁主机
压力反馈I0.2
故障反馈I0.3
- 真空(DI/DO) 启动输出Q0.3 连锁主机
故障反馈I0.4
真空负压检测(压力继电器) I0.5
- 水泵(DI/DO) 启动输出Q0.4 连锁主机
故障反馈I0.6
螺筒水压力检测(压力继电器) I0.7
螺筒水温检测PIW346
水槽水位检测及控制(I1.0上限、I1.1下限)
- 冷冻机(DI/DO) 启动输出Q0.5 连锁主机
故障反馈I1.2
- 现场温度检测ET200M 温度控制(AI/DO)
各温度区输入PIW320-PIW338
料温、塔压输入PIW340-PIW342
水槽温度输入PIW344
加热(Q2.0-Q3.2)、冷却(Q3.3-Q4.4)
- 料条断条检测控制(DI) 断条信号反馈(光幕) I1.3
报警输出(内部)
- 补料阀状态检测(DI) 状态反馈(开I1.4、I1.5、I1.6、I1.7、I2.0、I2.1、)
报警输出(内部)
关(I2.2、I2.3、I2.4、I2.5、I2.6、I2.7)
- 后方报警器输出Q1.1
- 喂料称控制(PROFILE BUS通讯控制CP342-5网段2)
启停控制(通讯) 单独页面显示
补料控制(喂料称自控)
振打(喂料称自控)
- 辅助喂料控制(cp340通讯控制)
 - 洗机料控制(DI/DO) 加料量(通讯)
启停控制Q0.6 连锁主机
故障I3.0
 - 侧喂料1 喂料量(通讯)
侧喂料启停控制Q0.7 连锁主机
 - 侧喂料2 喂料量(通讯)
侧喂料启停控制Q1.0 连锁主机
故障反馈I3.2
- 牵引机(DI、DO、AO) 速度反馈PIW352和切料机同步调整PQW352
启停Q6.0
故障反馈I6.0
速度控制 速度反馈PIW354
速度设定PQW354
- 切料机(AI、AO、DI/DO) 启停控制Q6.1
当切料机故障时必须停止喂料
连锁主机(开喂料的之前必须先开启切料机)
故障反馈I6.1
气压检测I6.2
- 辅助设备控制(DI/DO)
 - 打水器 启动Q6.2
门禁检测I6.3
故障反馈I6.4
 - 风刀 Q6.3
故障反馈I6.5
 - 振动筛 启动Q6.4
故障反馈I6.6
 - 振动上料器 启动Q6.5
故障反馈I6.7
 - 取样检测 光电开关输入I7.0
 - 储料罐料位检测 料位检测I7.1
回流管阀开关状态I7.2
 - 强磁检测 定时清洁指示灯Q6.6
用磁性开关对磁铁架是否存在进行检测I7.3
 - 碟阀开启控制 开状态I7.4
关状态I7.5
开启Q6.7
- 在线烘干(DI、DO) 启动输出Q7.0
故障反馈I7.6
- 振动筛回收料《变频控制电机》(CP342-5网段2) 启动停止Q7.1
(比率)加料量设定(通讯)
故障反馈I7.7
- 前方报警器输出Q7.2
- 包装控制系统(cp341通讯控制)
等相应系统完成后才将其集成
金属检测 在线检测
整理包装袋 自动抓袋机构
缝包
合格品标示 自动喷码系统
检除不合格品并标示 自动喷码系统
称重 将显示送到挤出机操作面板