
立磨加压系统说明

用户名为: qygy 密码为: 111

一立磨加压系统

1. PLC: CPU:6ES7 314-1AG14-0AB0

DI: 6ES7 321-1BL00-0AA0

DI: 6ES7 321-1BH02-0AA0

DO: 6ES7 322-1BL00-0AA0

AI: 6ES7 331-7KF02-0AB0(C/四线制)

CP:6ES7 342-5DA02-0AB0

2. 电气元件:

KA1:主电源

KA11:加压站电机电源

KA21:润滑站 1#电机电源

KA31: 润滑站 2#电机电源

KA41: 润滑站 3#电机电源

KA12:加压站加热器电源

KA22:润滑站加热器电源

QF1:UPS 电源 (由 1QF1 提供)

QF2:触摸屏电源(24V1)

QF3: (压力变送器和振动仪表控制电源) 传感器电源 (24V2)

QF10:PLC 控制电源(24V3)

QF4:PLC24V 电源 (24V4)

QF5:润滑站温度仪表电源

QF6: 备用

QF7: 加压站温度仪表电源

QF8: 备用

QF9:加压电磁阀控制电源

1QF1: 备用

2QF1: 插座电源

3QF1: 盘顶灯电源

注意: (1) 在正常运行时, 所有电源开关需都合闸, 在上电时, 需要先合主电源, 再合分开关, 断电时, 先拉分开关, 再拉主电源。

(2) 其中 KA11 为加压电磁阀和加压电机的线圈控制电源, 如果在运行时断电或跳闸, PLC 会产生故障报警

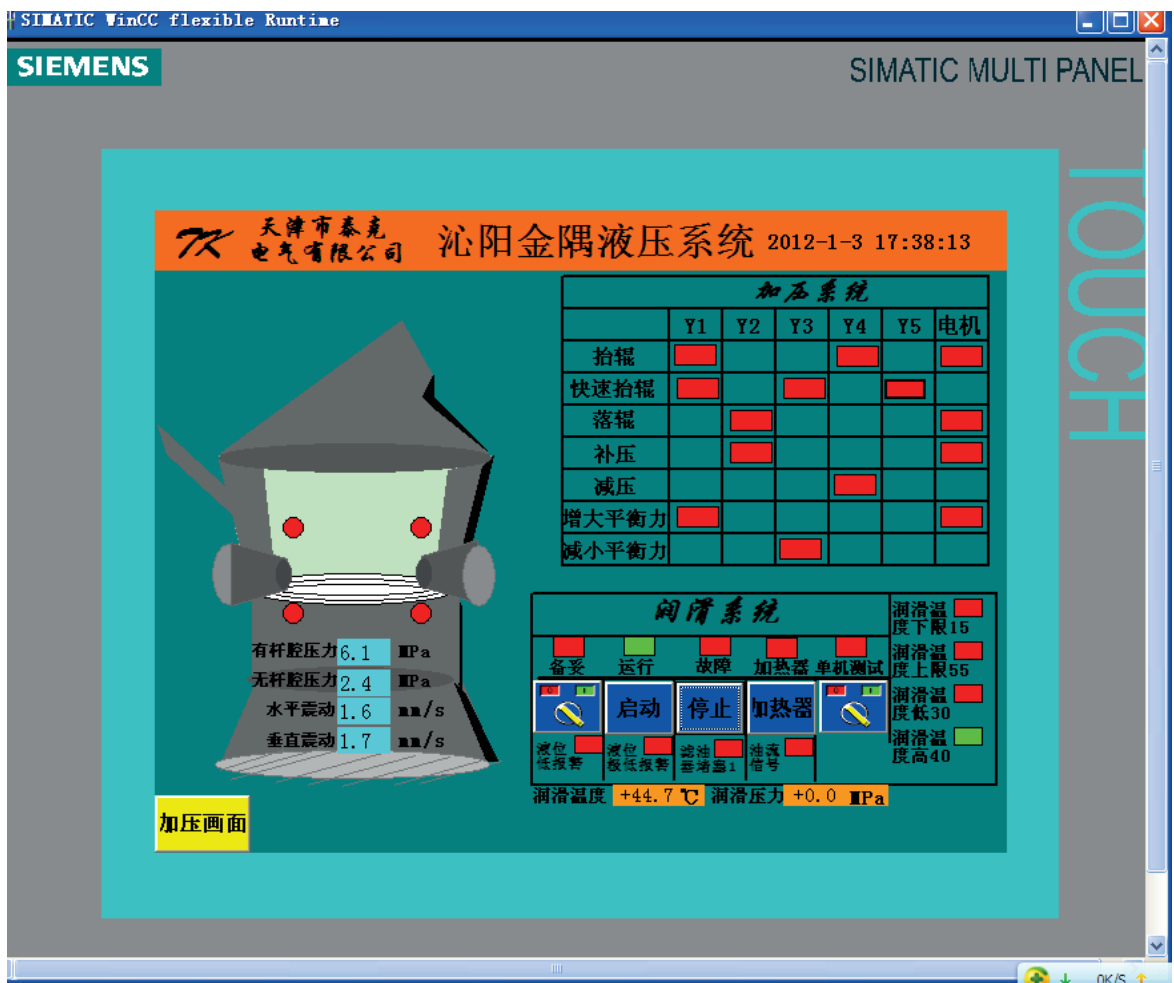
(3) 加压电机和阀体的控制继电器分别为 K5, K6,K7,K8,K9,K10, 如果在运行各个动作时, 相应的继电器会得电, 并反馈回来运行的点, 若没有运行反馈回来那系统会自动停止, 然后故障报警, 那么巡检人员需要找到对应的继电器换掉即可。

(4) 在断电后重新上电时, 需要先设定参数, 包括压力设定, 水平震动设定, 垂直震动设定, 压力上偏设定, 压力下偏设定, 然后再执行动作

电气接通情况表

	Y1	Y2	Y3	Y4	Y5	D
抬辊	●			●		●
快速抬辊	●				●	●
落辊		●	●			●
抬辊完成						
补压		●				●
减压				●		
减小平衡压力			●			
增大平衡压力	●					●
运行						

注：执行快速抬辊时 Y1- Y5-D 先动作延时 3 秒后，Y1- Y4 -D 动作转变成正常抬辊。



动作过程及注意事项

在进行操作之前应先将触摸屏上的压力给定、1 压力上偏移、1 压力下偏移、2 压力上偏移、2 压力下偏移、水平震动设定、垂直震动设定，设定完成之后在进行操作。

1 落辊：Y2 -D 动作，画面上出现落辊信号，当压力显示值与设定值相等时落辊停止（落辊完成，出现运行信号）（注：由于现场原因压力显示与压力设定有可能是波动的所以这两个值比较时将其设为范围比较并且进行延时）。当 2 个磨辊其中任意两个低限位连续出现 2 秒时自动执行快速抬辊动作。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/128135101002006121>