

【作者】	梁培生, 张国政, 韦亚东, 杨斌
【单位】	江苏科技大学, 江苏镇江
【卷号】	37
【发表年份】	2009
【发表刊期】	32
【发表页码】	15995-15996, 16000
【关键字】	PLC; 烘茧机; 自动控制
【摘要】	<p>[目的] 提高烘茧质量、降低烘茧成本。[方法] 采用可编程序控制器(PLC)对热风循环烘茧机进行改造, 并对PLC控制系统的设计、梯形图、程序编制等进行了简要介绍。[结果] 实现了蚕茧烘干工艺流程的自动化控制。与传统的电器控制和单片机控制相比, PLC烘茧机自动控制系统具有稳定、可靠、设备简单、成本低等优点。实际应用结果表明, PLC控制系统的温度波动范围$< \pm 1$ °C, 蚕茧品质在干燥过程中得到了很大程度的提高, 且可节约劳动力成本33.3%以上。[结论] PLC控制系统适合各种型号的热风循环烘茧机自动控制, 具有明显的经济效益。</p>
【附件】	 PDF下载 PDF阅读器下载

关闭