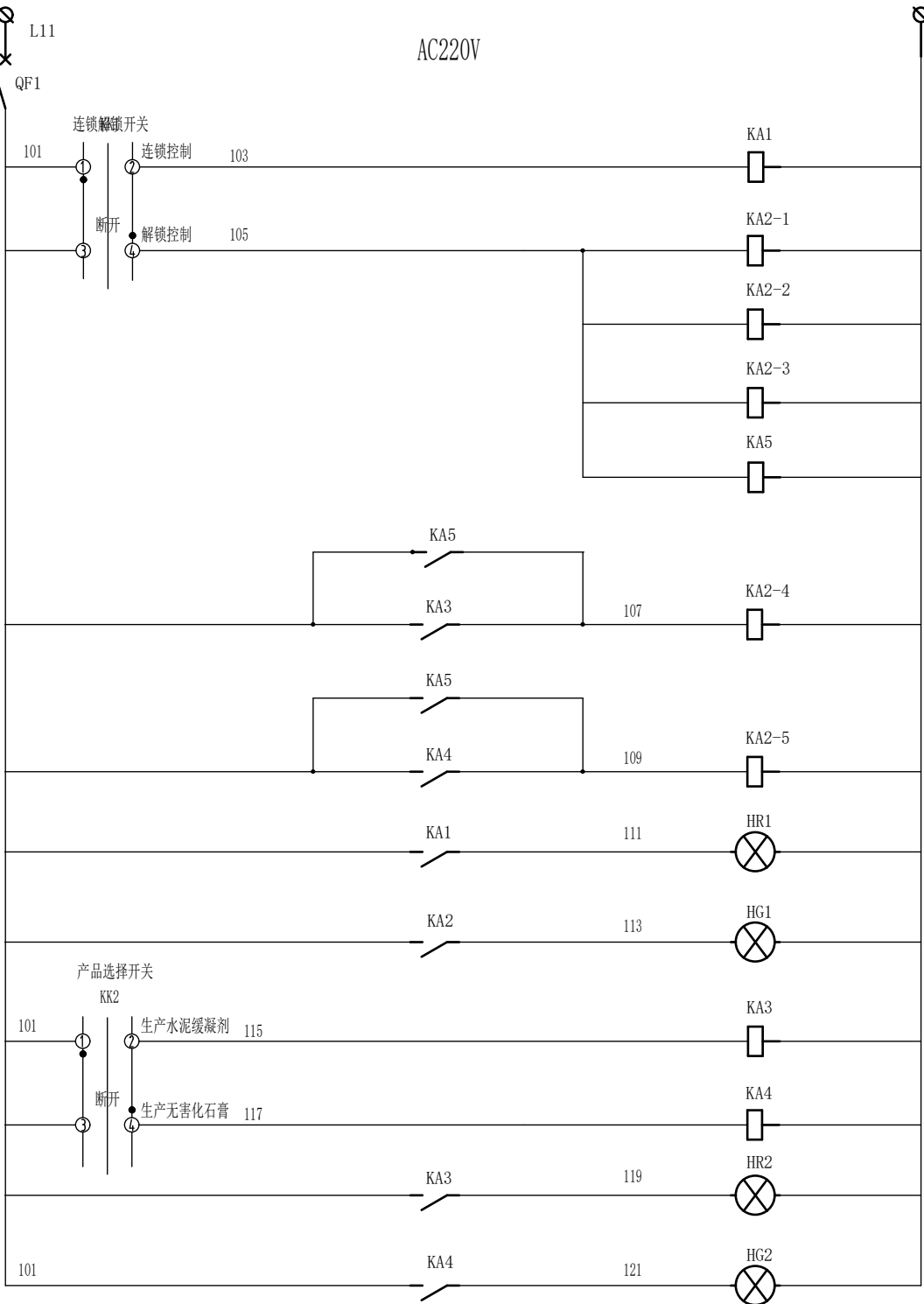


电气连锁、解锁逻辑控制原理图



特别说明：这是采用继电器控制的电气连锁逻辑控制原理图，仅作PLC编程控制的参考

转换开关“KK1”接点位置表

运行方式		接点			
		1-2	3-4	5-6	7-8
连锁	45°	↗	×	×	
断开	0°	↑			
解锁	45°	↘		×	×

转换开关“KK2”接点位置表

运行方式		接点			
		1-2	3-4	5-6	7-8
水泥缓凝剂	45°	↗	×	×	
断开	0°	↑			
无害化石膏	45°	↘		×	×

控制电源
空 开
连锁控制
全部解锁控制
全部解锁控制
生产水泥缓凝剂时解锁 生产无害化石膏设备
全部解锁控制
生产无害化石膏时解锁 生产水泥缓凝剂设备
连锁指示灯
解锁指示灯
控制生产缓凝剂
控制生产无害化石膏
生产缓凝剂指示灯
生产无害化石膏指示灯

KA2-1			
1-1	↗	1-3	解锁1#带式给料机(磷石膏)
1-5	↗	1-7	解锁2#带式给料机(电石渣)
1-9	↗	1-11	解锁1#螺旋输送机(石灰)
1-13	↗	1-15	解锁2#螺旋输送机(石灰)

KA2-2			
2-1	↗	2-3	解锁1#带式输送机
2-5	↗	2-7	解锁1#破碎机电机AB
2-9	↗	2-11	解锁2#破碎机电机AB
2-13	↗	2-15	解锁卧式双轴搅拌机电机AB

KA2-3			
3-1	↗	3-3	解锁2#带式输送机
3-5	↗	3-7	解锁3#带式输送机
3-9	↗	3-11	备用
3-13	↗	3-15	备用

KA2-4			
4-1	↗	4-3	解锁1#滚筒筛电机AB
4-5	↗	4-7	解锁2#滚筒筛电机AB
4-9	↗	4-11	解锁5#带式输送机AB
4-13	↗	4-15	备用

KA2-5			
5-1	↗	5-3	解锁4#带式输送机
5-5	↗	5-7	备用
5-9	↗	5-11	备用
5-13	↗	5-15	备用

注：

- 1、上述用于解锁的中间继电器触点的线号只是示意，配电柜生产厂家需具体根据该设备电机二次控制回路的实际线号进行编写，所有外接线均上接线端子。
- 2、成套厂家根据电气连锁逻辑关系图和电气连锁逻辑控制原理图以及提供的各台电机二次控制图采用PLC编程控制来实现。在PLC上可以实现每台设备启停，并显示各台设备的运行状态，当其中一台设备故障停机时需发故障报警信号。
- 3、PLC及配套的元器件和接线端子排单独成套在一个配电箱内，该配电箱安装方式：可选择落地靠墙式或挂墙式。
- 4、该PLC控制箱安装在低压预制舱内，与电气柜的控制和连锁线由预制舱生产厂家根据图纸在舱内采用电缆桥架敷设。
- 5、二次控制线的型号规格采用符合规范要求的阻燃电缆。

版 次	说 明			设 计	校 核	审 核	审 定	专业负责人	项目负责人	日 期
图纸名称 采用继电器控制的电气连锁逻辑控制原理图 (仅作参考)				项目名称 磷石膏无害化处理(含水泥缓凝剂)项目						
				项目子项		磷石膏无害化处理(含水泥缓凝剂)项目				
				设计阶段		施 工 图		专 业		电 气
图 号			版 次		第 1 张 共 1 张		比例	1:1	日期	