

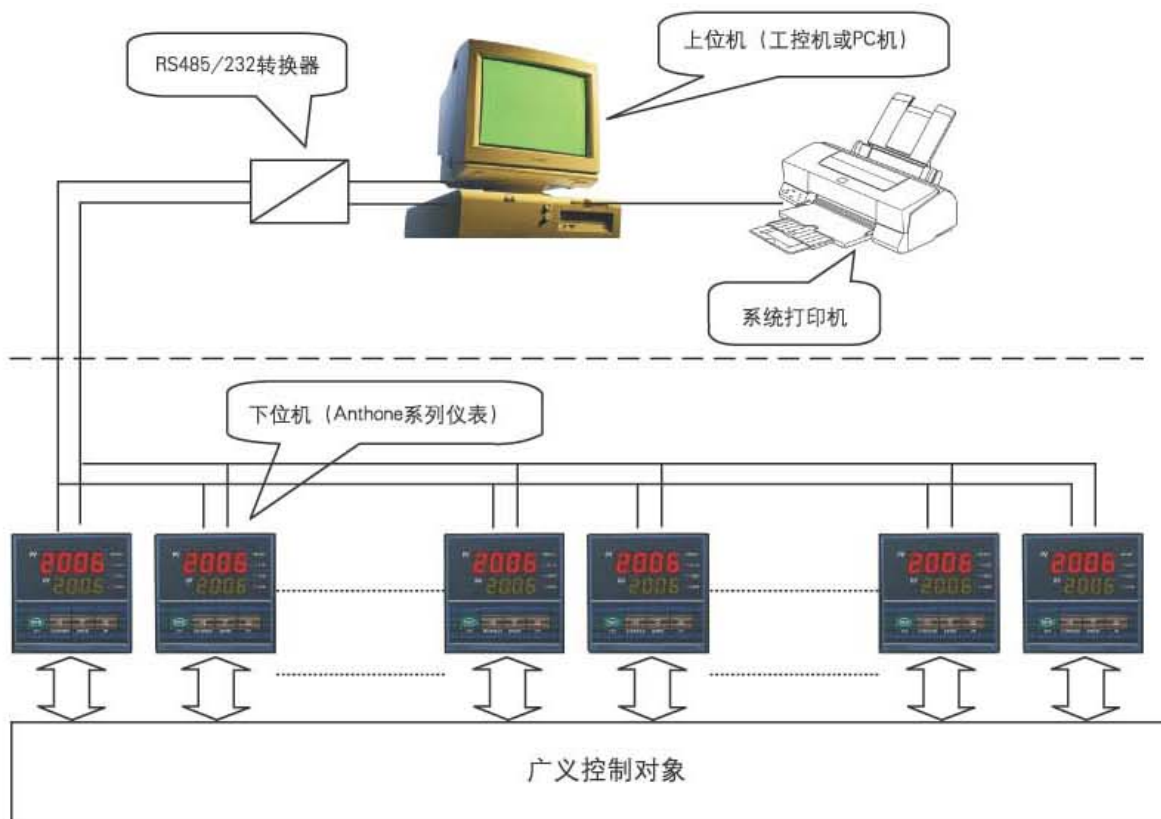
由Anthone智能仪表+上位机组成的DCS集散控制系统，具有集中管理，分散控制的特点。控制以及数据采集均由下位机完成，上位机则对整个工艺过程进行实时监控，记录并打印历史数据。由于采用分散控制，上位机故障不影响下位机，下位机与下位机之间故障不扩散，从而大大减小了因局部故障造成系统崩溃的机率。由于现今PC机价格低廉，且存储空间几乎没有限制，因此，具有相当高的性价比。

Anthone DCS系统多机通讯时采用RS485通讯规范，最大通讯距离1km。一条通讯线路上最多允许挂接128台Anthone系列智能仪表，系统构成简便。上位机软件采用Visual Basic编写，基于WINDOWS95/98/2000操作系统，目前主要功能除了对整个系统实时监控以外，还可打印趋势、历史记录曲线，为分析工艺过程，调整修改工艺参数提供依据。如果将上位PC置于您的办公桌上，那么您只需要点击几次鼠标键即可对整个控制过程了如指掌。

Anthone DCS具备实时手操器功能，即通过鼠标器就可以直接控制下位机输出。

Anthone DCS采用开放式结构，用户可以通过我公司提供的通讯协议自行开发应用软件。

一. Anthone DCS系统基本构成



二. 上位机基本配置

上位机可采用工控机，也可使用一般PC机。工控机价格较高，PC机价格便宜。如操作站环境较差，建议采用工控机。

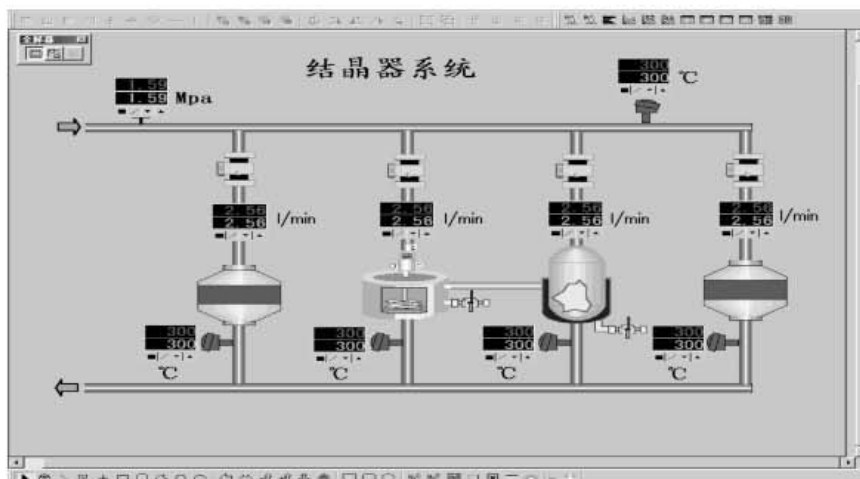
WINDOWS95/98/2000操作系统，32M以上内存，4M以上显存；

15"彩色显示器，16位增强色，分辨率不低于800×600，建议采用1024×768；彩色喷墨打印机；

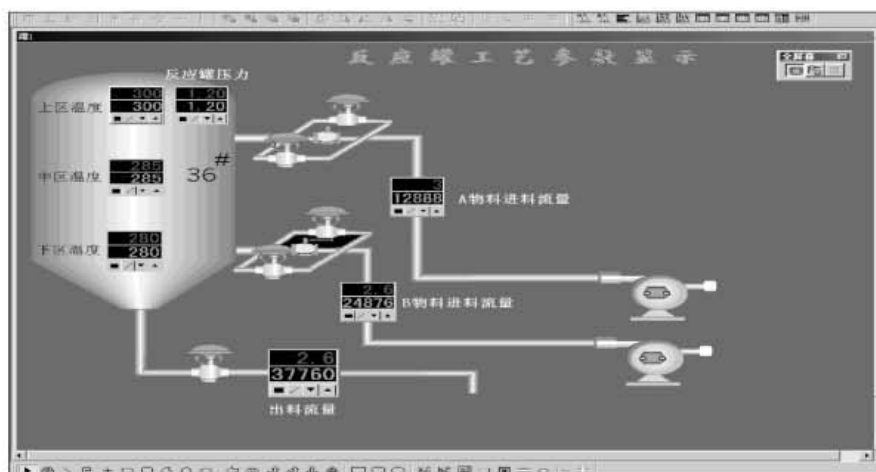
三. Anthon DCS系统软件

1. 控制流程图主画面

例1:



例2:



2. 实时、历史记录曲线图

例1:

