

# SIEMENS西门子重庆中国授权总代理商

产品名称	SIEMENS西门子重庆中国授权总代理商
公司名称	上海枫暨工业自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄7号1610室
联系电话	18616323903 18616323903

## 产品详情

对于一台标准的数控龙门加工中心，根据机床实际工作需要作了以下机床数据配置。

X1,XA1,Y,Z,W1,WA1,S轴的NC参数配置； X1,XA1,Y,Z,W1,WA1,S轴的驱动参数配置；

X1,XA1,Y,Z,W1,WA1,S轴的驱动优化； X1,XA1,Y,Z,W1,WA1轴的螺距补偿。通过PROFIBUS总线对机床上

各个用户操作站进行硬件组态联机及设定。设顶用户报警信息及操作信息的编制和显示、附件头装卸的

程序编制、840D控制系统标准功能的实现。

全系统成型机共有18台机组，每台机组配备一台TD-200和CPU224控制器，用于本机运行速度。面皮厚度

的测控及参数显示与给定设定，其中9台轧面机的PLC兼控面皮厚度，实现面皮厚度闭环控制。18台PLC

与18台变频器分布于生产全线，全部控制设备配备了-DP通讯接口板，通过一条高可靠的PROFIBUS-

DP现场总线组网，实现统一的网络结构，分布式的控制系统，方便的就地控制与操作。除每台机组可以

单独设定参数并监控运行数据外，成型机控制区设有一台触摸式人机界面，通过PROFIBUS-DP网络负责

对成型区全部设备的实时监控。在烘炉区设一台15寸的屏式计算机，通过PROFIBUS-

DP对全生产线的设备进行人机操作与监控、人机对话、数据存贮、报表打印、生产管理。全生产线的主

控制器是中央控制器WinAC,担负着生产线的主控PROFIBUS-DP网络管理及网络服务器的任务控制系统的

软件核心配方数据库均由WinAC控制器完成为避免报表、打印、人为操作对控制系统产生无法预测的影

响，本系统采用了在软件WinAC控制系统基础上研制的硬件控制器--WBC416,除保存了基于PC自动化完

整的优点与特点外，更有设计坚固、可扩展性强、坚固的外壳设计电子硬盘无风扇结构的特点。整体的

结构设计针对抗振动抗冲击的高防护等级。集成的接口：USB、10/100M以太网接口、PROFIBUS-

DP/MPI工业现场总线系统铸就了其主控制器的地位也保证了系统的高档与完美。

6ES7518-4AP00-0AB0CPU 1518-4 PN/DP,3 MB 程序，10 MB 数据,集成3PN,1DP6ES7517-3AP00-0AB0CPU

1517-3 PN/DP, 2MB程序，集成 2PN 接口，1 以太网接口，1DP

接口6ES7516-3AN00-0AB06ES7516-3AN01-0AB0CPU 1516-3 PN/DP：1 MB 程序，5 MB 数据；10 ns；集成

2PN 接口，1 以太网接口，1DP 接口6ES7515-2AM00-0AB06ES7515-2AM01-0AB0CPU 1515-2 PN

,500K程序,3M数据，集成 2PN接口6ES7513-1AL00-0AB06ES7513-1AL01-0AB0CPU 1513-1 PN：300 KB

程序，1.5 MB 数据；40 ns；集成 2PN 接口，6ES7511-1AK00-0AB06ES7511-1AK01-0AB0CPU 1511-1

PN：150 KB 程序，1 MB 数据；60 ns；集成 2PN 接口，6ES7512-1DK00-0AB06ES7512-1DK01-0AB0CPU

1512SP-1 PN, 200KB 程序，1MB数据6ES7510-1DJ00-0AB06ES7510-1DJ01-0AB0CPU 1510SP-1 PN, 100KB

程序，750KB数据6ES7507-0RA00-0AB0PS：60 W，额定输入电压 AC/DC 120/230

V6ES7505-0RA00-0AB0PS：60 W，额定输入电压 DC 24/48/60 V6ES7505-0KA00-0AB0PS：25

W，额定输入电压 DC 24 V6ES7532-5HF00-0AB0AQ 8：模拟输出模块，8AQ，U/I

，高速6ES7532-5NB00-0AB0AQ 2: 模拟输出模块,2 AQXU/I

,标准型，25mm,包含前连接器6ES7532-5HD00-0AB0AQ

4：模拟输出模块，4AQ，U/I6ES7531-7NF10-0AB0AI 8：模拟输入模块，8AI，U/I，高速6ES7531-7AI 4:

模拟输出模块: XU/I/RTD/TC ST, 25mm,包含前连接器6ES7531-7KF00-0AB0AI 8：模拟输入模块，8AI，U/I

/RTD/TC6ES7534-7AI4/AQ2：模拟量输入/输出模块4AI,2AO,标准型,25mm,包含前连接器6ES7523-1BL00-0

AA0DI/DQ 16X24CDV/16X24VDC/0.5A BA,包含前连接器.6ES7522-5HF00-0AB0DQ

8：数字输出模块，8DQ，继电器，230 V AC/ 5A6ES7522-5FF00-0AB0DQ

8：数字输出模块，8DQ，可控硅，230V AC/ 2A6ES7522-1BL00-0AB0DQ

32：数字输出模块，32DQ，晶体管，24 V DC/ 0.5A6ES7522-1BH00-0AB0DQ

16：数字输出模块，16DQ，晶体管，24 V DC/ 0.5A6ES7522-1BF00-0AB0DQ 8：数字输出模块，高性能

8DQ，晶体管，24V DC/2A

测控系统实现的功能 中文动态人机操作界面，设备运行状态动态显示，电气参数、工艺参数、实时显示，具备实时曲线显示、历史曲线显示、大型动态标准数据库，提供年报表、月报表、日报表和随机打印报表的功能；通过中央监控站可监测与控制现场设备的开/停，干预生产过程 弹出菜单方式进行参数设置、更改；包括速度设定、温度设定、厚度设定、订单更改、订单参数设置，并能下传至现场控制器PLC单元，更改工艺参数和控制过程；配方参数设置：可根据生产需要设置上百种配方，使一线多能成为现实美观的立体动态设备图形和工艺运行图界面自动运行，电脑远程控制运行内置数据库、能进行各类年报表、月报表和日报表及即时报表，方便的打印与输出功能三级口令保护、只有授权的人员可以相应操作报警提示与报警记录数据库精确的厚度设定与厚度控制全线速度同步与速度跟踪、整机同步联控等功能温度设定、显示、报警与控制烟道阀门开度调节与开度显示参考文献1、WinAC使用手册SIEMENS2、STEP7使用手册SIEMENS3、WinCC使用手册SIEMENS4、电气自动控制机械工业出版社5、电力电子技术机械工业出版社

PLC控制程序的设计及联机调试