

SIEMENS西门子南宁一级代理

产品名称	SIEMENS西门子南宁一级代理
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

下述的SIMOTION自动化方案具有以下优点：

一个系统用于V/F、矢量和伺服驱动器、逻辑和技术

因综合诊断工具和通过SIMOTION SCOUT的对话控制而获得的透明度

卷绕模式的开放的可编程功能提供了大限度的灵活性

产品改变时，灵活性高，重设时间短

由于配有配方存储器（补偿值表），可以实现批次的再现性

设计自动化解决方案

基于驱动的运动控制型号SIMOTION

D可与4轴闭环控制一起使用。控制、运动控制、技术和驱动功能都结合在一个硬件和软件的方案中。

使用 SIMOTION D 可以覆盖用于计算横移程序、摆动发生器和卷材直径的技术功能以及如定位回转工作

台和顺序控制（设定值串级、逻辑 PLC）。例如，使用作为选件的 SIMATIC MP

277，可以对多台卷取机执行集中操作。也可应用于绕丝机的所有操作。

该自动化解决方案具有的其他特性：

可选择卷取模式（粗略、精确和阶梯式精确卷取）

通过DRIVE-CliQ系统接口接合驱动。

用于集成软件参数过程的可扩展开放式软件菜单

使用 SIMOTION D4x5 的自动化解决方案示例

设计概述

S7-1500 自动化系统具有模块化的结构，可包含多 32

个模块。它拥有丰富的模块，这些模块可进行各种组合。S7-1500

自动化系统支持单层配置，其中的所有模块均安装在一个 DIN 导轨上（请参见手册以了解要求）。

系统包含下列组件：

控制器：CPU 具有不同性能等级，并具有集成 PROFINET 接口或 PROFINET 和 PROFIBUS

接口，用于连接分布式 I/O 或用于编程设备、操作员面板、其它 SIMATIC

控制器或第三方设备间的通信。SIMATIC S7-1500 适合使用多种型号的 CPU：

标准 CPU（MFP 版本：能够在控制器上执行 C/C++ 代码）

紧凑型 CPU 不仅配备数字型和模拟型输入输出，还配备计数器输入和高速输出，将技术功能直接集成在

CPU 上。

故障安全型 CPU（MFP 版本：能够在控制器上执行 C/C++

代码) 适用于在同一台计算机上执行标准程序和安全相关的程序。

具有扩展运动控制功能的 T-

CPU，如同步运行（通过指定同步位置进行同步）、凸轮功能以及运动控制功能。

用于数字量和模拟量输入/输出的信号模块。

工艺模块用于高速计数、位置检测或测量等功能。

通信模块和通信处理器可通过通信接口将控制器进行扩展

根据具体要求，也可使用下列模块：

在 CPU 向背板总线的输出对于所有连接的模块来说不够充分的情况下，电源模块 (PS) 通过背板总线为

S7-1500 模块的内部电路供电。另外，60 W 24/48/60VDC HF PS 还可让 CPU

性存储整个工作存储器的内容（数据）。

用于将 SIMATIC S7-1500 连接到 120/230 VAC 电源的负载电源模块 (PM)。

接口模块用于连接基于 S7-1500 的分布式 I/O。

设计

简单的设计使得 SIMATIC S7-1500 多功能，便于维护。

集成背板总线：集成的背板总线；背板总线集成在模块上。模块通过 U

形连接器相连，总线连接器插在外壳的背面。可以节省安装时间。

模块组装在 S7-1500 安装导轨上：具有各种长度，包括切割至定长的型号。由于具有集成式 DIN

导轨，可以卡装广泛的标准部件，如附加端子、小型断路器或小型继电器。

性能可靠，接线方便：

I/O 信号是通过统一的 40 针前连接器来连接的。信号模块和前连接器之间具有机械编码，可防止因意外的错误插入而对电路造成破坏。

为了对前连接器进行简单接线，可将该连接器置于“预接线位置”。在此位置上，插头尚未与模块电路接触。此位置还可用于在运行过程中进行改动。用户可借助于前盖内侧的一个印制电缆连接图进行连接

前连接器作为带螺钉型端子或推入式端子的型号提供。两个型号都可以连接线芯截面积为 0.252~ 1.5 mm² (AWG 24 ~ AWG 16) 的导线。

另外，数字量信号模块可通过 TOP Connect 进行系统接线。通过 TOP Connect，可以快速而清晰地连接到现场的传感器和执行器，并可在控制柜中进行简便接线。

对于模拟量模块，可以直接在模块上进行屏蔽；随模块提供了一个屏蔽连接套件，无需工具即可进行安装。

设备特定标签：标签条可用于 SIMATIC S7-1500 的信号模块。可使用标准激光打印机来打印这些 DIN A4 标签纸上的标签。可以从 TIA Portal

进行自动打印，而无需重新输入符号或地址。通过这些标签条的设计形式，可为通道或诊断显示 1:1 分配标签。如果前盖打开，则诊断显示到端子的这种 1:1 分配会保留。

可变和可扩展的站配置：

信号模块和通信处理器可以不受限制地以任何方式连接。系统可自行组态。

大配置包括带有 31 个模块（30 个模块 + 1 个电源）的 CPU。在 CPU

向背板总线的输出对于所有连接的模块来说不够充分的情况下，需要由电源 (PS) 通过背板总线为 S7-1500

模块的内部电路供电。

尺寸紧凑：SIMATIC S7-1500 可顺利安装到 SIMATIC S7-300 或 ET 200M 的可用安装空间内。

移动敷设：SIMATIC S7-1500 及其模块可以垂直和水平安装，从而可以佳方式安装到可用空间内。

6ES7518-4AP00-0AB0CPU 1518-4 PN/DP, 3 MB 程序, 10 MB 数据, 集成 3PN, 1DP
6ES7517-3AP00-0AB0CPU 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
V
6ES7505-0RA00-0AB0PS: 60 W, 额定输入电压 DC 24/48/60 V
6ES7505-0KA00-0AB0PS: 25
W, 额定输入电压 DC 24 V
6ES7532-5HF00-0AB0AQ 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/I
6ES7531-7NF10-0AB0AI
8: 模拟输入模块, 8AI, U/I, 高速
6ES7531-7QD00-0AB0AI 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/TC
6ES7534-7QE00-0AB0AI 4
/AQ2: 模拟量输入/输出模块 4AI, 2AO, 标准型, 25mm, 包含前连接器
6ES7523-1BL00-0AA0DI/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/ 5A
6ES7522-5FF00-0AB0DQ
8: 数字输出模块, 8DQ, 可控硅, 230V AC/ 2A
6ES7522-1BL00-0AB0DQ
32: 数字输出模块, 32DQ, 晶体管, 24 V DC/ 0.5A
6ES7522-1BH00-0AB0DQ
16: 数字输出模块, 16DQ, 晶体管, 24 V DC/ 0.5A
6ES7522-1BF00-0AB0DQ 8: 数字输出模块, 高性能
8DQ, 晶体管, 24V DC/2A
6ES7522-1BL10-0AA0DQ 32x24VDC/0.5A
BA, 包含前连接器
6ES7522-1BH10-0AA0DQ 16x24VDC/0.5A BA, 包含前连接器

起绒布折叠机或交叉折叠机布置在梳棉机和针织机之间的无纺布纺织机中。在应用中，每个单位面积内

从梳理机出来的纤维织网很少具有每个单位面积的必要物料。因此，交叉折叠机在网层之间铺设的层数应符合特定应用的要求。

要解决的任务是实现单位面积上重量恒定的同时，对恒速输入的网进行间歇地堆叠。将材料传输到供料输送带和覆盖输送带之间的实际铺设位置。两个拖板在垂直于机轴的输送带上以之字形将网堆成层。

较低的一个拖板的运动决定了产品的宽度，较高的一个拖板起一个材料缓冲器的作用，以补偿供料输送带与堆层拖板间的速度差。

两个拖板间的运动关系也受到过程参数的影响，如网延长到边上，也称为仿形切削。使用不带附加传动装置的伺服电机执行高动态反向运动。

材料横街部分要求的层数和羊毛强度（按每平方米每克计算）由输入和输出间的速率决定。

该机器满足以下自动化要求：

系统响应更高精确的网边缘的回转运动

满足不同材料对横向进给曲线灵活性的要求

纤维网的高速无气流分层

羊毛折叠机的原理