

河北邢台西门子中国授权总代理商

产品名称	河北邢台西门子中国授权总代理商
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

注射成型机的回收设备的使用，支持全自动、无须操作员的塑料部件生产运行；因为回收设备将塑料从注射成型模中直接取出，并为后续生产阶段填料。在这些后续生产阶段中，可对塑料件进行例如贴签、部分安装或与其他部件进行焊接的操作。注射成型机的回收设备通常可用作带三个Cartesian轴的直线机械手。夹具的形状和功能应与要卸载的部件适配。

要求

标准和专用机器的可可扩展的系统（如后续过程）

界面，简单、直观

通过用户界面，对机器进行调试

可自由组合不同的密码级（基本//制造商）

标准提供800点数字量输入和800点数字量输出

照相系统和模拟I/O可互相连接

简单的序列编程 “ 横向块 ”

示教功能

多可以组态 18 个轴

多语版用户界面（英语、德语、法语、意大利语和捷克语）

用于机器操作的手持终端

文档管理 便携式序列程序

EUROMAP 12 和 67

优势

使用 SIMOTION 的自动化解决方案提供下列优势：

SIMOTION系统的可升级特性，根据性能要求特别定制，有利于节省成本。

因为具有开放式软件结构，所以很容易适合专用机器的要求

操作屏，可用于工具系列的调试

强大的工程工具，使机器调试简单、易行。

因为可以使用线性电机实现高性能的应用，所以极大地缩短了周期时间

集成技术

无需附加模块就可集成运动控制功能：

通过标准化的块 (PLCopen) 来连接模拟驱动器和 PROFIdrive 驱动器

运动控制功能支持速度控制轴、定位轴、相对同步操作（在没有位置同步规范的情况下实现同步）以及外部编码器、凸轮和探头。

CPU 技术中还集成了诸如同步操作（利用位置同步规范进行同步）凸轮和和用于控制运动系统等扩展的运动控制功能。

全面跟踪所有 CPU

标签，以进行实时诊断和间歇错误检测；拥有有效调试和快速优化驱动器和控制装置

广泛的控制功能：例如，可轻松组态的块可进行控制参数的自动优化以实现优控制质量

通过提供的工艺模块获得附加功能：例如，高速计数、位置检测或高达 1 MHz 信号的测量

安全集成

保证人身安全和机器安全 – 在集成式完整系统框架内

故障安全 SIMATIC S7-1500(T)F 控制器可在同一控制器上处理标准程序和安全程序。故障安全用户程序和标准用户程序是在 TIA Portal 中使用相同编辑器创建的；因此，可以像在标准用户程序中分析标准数据那样来分析故障安全数据。由于这种软件集成，故障安全应用也可利用 SIMATIC 的系统有点和全面功能。

冗余系统

CPU 1513R-1 PN、CPU 1515R-2 PN

CPU 1517H-3 PN/FO

冗余 S7-1500R/H CPU 适用于需要控制器具有极高可用性的应用。

两个 CPU 通过一个 PROFINET-IO 环网与 I/O 站相连。通过该环网或通过适用于 S7-1500H 的单独 FOC 同步电缆实现 S7-1500R 的同步。万一 CPU 出现故障，后备 CPU 自动承担过程的控制。数据不会丢失，该过程可迅速继续进行。PROFINET IO 环网确保现场总线发生中断时，所有节点都保持可访问状态。

组态方式与标准 CPU 相同。TIA Portal 和冗余 CPU 处理程序与数据的同步。用户不会有任何额外开销。

SIMATIC S7-1500H 操作模式

集成安全功能

通过密码进行知识保护，防止未经许可证读取和修改程序块

通过复制保护来提高保护程度，防止未经授权而复制程序块：通过复制保护，可将 SIMATIC 存储卡上的程序块与其序列号绑定，以便只有在将配置的存储卡插到 CPU 中时，该程序块才可运行。

具有四个不同授权级别的权限：可向各个用户组分配不同访问权限。通过新的保护级别 4，还可以限制与 HMI 设备之间的通信。

改进了操作保护：控制器将会检测到组态数据的更改或未授权传输。

用于以太网通信处理器 (CP 1543-1)：

通过防火墙提供附加访问保护

建立安全 VPN 连接

设计与操作

配备显示器的 CPU，可显示纯文本信息（因特网上的显示仿真工具）：

可显示所有连接模块的订货号、固件版本和序列号信息

直接在现场设置 CPU 的 IP 地址以及进行其它网络设置，无需使用编程设备

直接以普通文本形式显示错误消息，可缩短停机时间

所有模块采用统一的前连接器，并具有用于灵活形成电压组的集成式电压桥接件，从而简化了库存，减少了布线

S7-1500 导轨上集成有 DIN 导轨：快速、方便地安装小型断路器、继电器等附加组件

通过信号模块进行集中扩展：可根据任何应用的要求进行灵活调整

数字量信号模块的系统电缆连接：可快速、清晰地进行安排，以连接至现场的传感器和执行器并在控制柜中进行简便接线

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 6ES7516-3AN00-0AB0 6ES7516-3AN01-0AB0CPU 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 6ES7515-2AM00-0AB0 6ES7515-2AM01-0AB0CPU 1515-2 PN, 500K 程序, 3M 数据, 集成
2PN 接口 6ES7513-1AL00-0AB0 6ES7513-1AL01-0AB0CPU 1513-1 PN : 300 KB 程序, 1.5 MB
数据; 40 ns; 集成 2PN 接口, 6ES7511-1AK00-0AB0 6ES7511-1AK01-0AB0CPU 1511-1
PN : 150 KB 程序, 1 MB 数据; 60 ns; 集成 2PN
接口, 6ES7512-1DK00-0AB0 6ES7512-1DK01-0AB0CPU 1512SP-1 PN, 200KB
程序, 1MB 数据 6ES7510-1DJ00-0AB0 6ES7510-1DJ01-0AB0CPU 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/I6ES7531-7NF10-0AB0AI

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/TC6ES75
34-7QE00-0AB0AI4/AQ2: 模拟量输入/输出模块4AI,2AO,标准型,25mm,包含前连接器6ES75
23-1BL00-0AA0DI/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/
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/2A6ES7522-1BL10-0AA0DQ 32x24VDC/0.5A

BA, 包含前连接器6ES7522-1BH10-0AA0DQ 16x24VDC/0.5A BA, 包含前连接器

设计自动化解决方案

SIMOTION运动控制系统与SINAMICS S120变频调速柜以及高动态响应1FK7/1FT7电机一起, 为卸载装置提供了强大、完整的方案。对于垂直轴, 电机能与一体式抱闸安装在一起。控制抱闸所需的所有功能都包含在驱动系统中。在有高性能要求的场合可选用线性电机。SINAMICS S120变频调速柜具备安全功能, 如重启的可靠保护或安全减速。如有要求, 还可连接手持单元(如, 移动面板277)。

SIMOTION 的注塑卸料系统 (IMt) 应用

用于标准回收装置(多4轴)和专用机器(多18轴)的机器控制。

内含用于机器操作、编程和调试的预用户界面, 这些机器是针对塑料工业的要求而特别制定。

可执行连接方式

与SINAMICS S120结合的基于驱动器的 SIMOTION D控制

与SINAMICS S120结合的基于PC的 SIMOTION P控制

各种SIMATIC面板提供可视化功能

软件功能

操作屏, 使用ProTool/Pro / WinCC flexible软件, 用户可对其进行扩展

操作模式

通过HMI屏，对机器进行调试

手动模式（JOG模式）快/慢 向前/后退

手持单元的位置公差为 $\pm 0.1\text{mm}$ (英寸)

定位方法（位置，速度）

超控，示教功能

参考点接近

横动程序段编辑器

自动模式（重启、停止、继续）

单步模式

在设置模式下减速，手持终端设有急停按钮

安全功能，集成到驱动

机器配置3 (+1)轴

专用机器的配置

机器要求

电子辊子进给装置几乎是每台现代卷材进给冲压机不可缺少的一部分，常常作为独立的电动机组运行。灵活的进给自动化取代了昂贵的机械设计。这可以提高生产灵活性，在大多数情况下，还可以提高工厂的生产率。

压力机降或冲压机的生产冲数直接取决于辊子进给的定位时间。因此，必须通过时间优化的方式覆盖进给距离。在两个轧辊之间运输金属板。为了降低损坏金属板表面的风险，必须可靠地防止材料滑动。为此，运动控制系统必须为高动态，并且必须特别注意猛拉和冲击特性。

该自动化系统必须具有如下功能：

相对定位以允许材料的循环精确进给

防止滑动和实现进给运动同步时间优化的特殊定位算法

优势

SIMOTION 自动化解决方案具有以下优势：

由于产品、系统和解决方案可升级，具有大的灵活性

使用综合诊断工具，过程透明

防止滑动和实现同步时间优化的特殊定位算法和容量利用率测量

轧辊直径补偿

基于应用的开放式解决方案，可以满足 OEM 的个性化要求

飞轮上更改的进给长度