

西门子电源模块经销商

产品名称	西门子电源模块经销商
公司名称	浔之漫智控技术(上海)有限公司-西门子总代理商
价格	.00/台
规格参数	品牌:西门子 型号:电源电缆 产地:德国
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢
联系电话	19542938937 19542938937

产品详情

西门子电源模块经销商 西门子电源模块经销商

浔之漫智控技术（上海）有限公司(BFZY-YANGHONG)是西门子授权代理商

操作部分硬件840D系统提供了标准的PC软件、硬盘、奔腾处理器，用户可在Windows98/2000下开发自定义的界面。此外，2个通用接口RS232可使主机与外设进行通信，用户还可以通过磁盘驱动器接口和打印机并接口完成程序存储、读入及打印工作。显示部分840D提供了多语种的显示功能，用户只需按一下按钮，即可将用户界面从一种语言转换为一种语言，系统提供的语言有中文、英语、德语、西班牙语、法语、意大利语；显示屏上可显示程序块、电动机轴位置、操作状态等信息。

2.1 西门子数控系统的基本构成请参阅：SIEMENS数控系统操作部件SIEMENS用于数控系统的HMI软件
西门子数控系统有很多种型号，*我们来观察一下802D所构成的实物图，SINUMERIK 802D是个集成的单元，它是由NC以及PLC和人机界面（HMI）组成，通过PROFIBUS总线连接驱动装置以及输入输出模板，完控制功能。

而在西门子的数控产品中较有特点，较有代表性的系统应该是840D系统。因此，我们可以通过了解西门子840D系统，来了解西门子数控系统的结构。首先通过以下的实物图观察840D系统。

2.2 西门子810D系统的结构组成（请参阅：SINUMERIK 810D 840D 简明调试手册 - 2006版本）SINUMERIK840D是由数控及驱动单元（CCU或NCU），MMC,PLC模块三部分组成，由于在集成系统时，总是将SIMODRIVE611D驱动和数控单元(CCU或NCU)并排放在一起，并用设备总线互相连接，因此在说明时将二者划归一处。

1. 人机界面
人机交换界面负责NC数据的输入和显示,它由MMC和OP组成 MMC(Man Machine

Communication)包括：OP(Operation panel)单元，MMC,MCP(Machine Control Panel)三部分。MMC实际上就是一台计算机，有自己独立的CPU,还可以带硬盘，带软驱；OP单元正是这台计算机的显示器，而西门子MMC的控制软件也在这台计算机中。（1）MMC(Man Machine communication)较常用的MMC有两种：MMCC100.2和MMC103,其中MMC100.2的CPU为486,不能带硬盘；而MMC103的CPU为奔腾，可以带硬盘，一般的，用户为SINUMERIK810D配MMC100.2,而为SINUMERIK840D配MMC103.PCU(PC UNIT)是专门为配合西门子较新的操作面板OP10、OP10S、OP10C、OP12、OP15等而开发的MMC模块，目前有三种PCU模块——PCU20、PCU50、PCU70,PCU20对应于MMC100.2，不带硬盘，但可以带软驱；PCU50、PCU70对应于MMC103,可以带硬盘，与MMC不同的是：PCU50的软件是基于WINDOWS NT的。PCU的软件被称作HMI。HMI有分为两种：嵌入式HMI和**HMI。一般标准供货时，PCU20装载的是嵌入式HMI,而PCU50和PCU70则装载**HMI。2）OP(Operation pannel)OP单元一般包括一个10.4" TFT显示屏和一个NC键盘。根据用户不同的要求，西门子为用户选配不同的OP单元，如：OP030,OP031,OP032,OP032S等，其中OP031较为常用。（3）、MCP(Machine control pannel)MCP是专门为数控机床而配置的，它也是OPI上的一个节点，根据应用场合不同，其布局也不同，目前，有车床版MCP和铣床版MCP两种。对810D和840D，MCP的MPI地址分别为14和6，用MCP后面的S3开关设定。对于SINUMERIK840D应用了MPI（Multiple Point Interface）总线技术，传输速率为187.5k/秒，OP单元为这个总线构成的网络中的一个节点。为提高人机交互的效率，又有OPI（Operator PanellInterface）总线，它的传输速率为1.5M/秒。2. NCU(Numerical control unit)数控单元SINUMERIK840D的数控单元被称为NCU（Numenrical Controlunit）单元（在810D中称为CCU（compact control unit））：中央控制单元,负责NC所有的功能,机床的逻辑控制,还有和MMC的通讯它由一个COM CPU板.一个PLC CPU板和一个DRIVE板组成.根据选用硬件如CPU芯片等和功能配置的不同，NCU分为NCU561.2,NCU571.2,NCU572.2,NCU573.2(12轴)，NCU573.2(31轴)等若干种，同样，NCU单元中也集成SINUMERIK840D数控CPU和SIMATIC PLC CPU芯片，包括相应的数控软件和PLC控制软件，并且带有MPI或Profibus接口，RS232接口，手轮及测量接口，PCMCIA卡插槽等，所不同的是NCU单元很薄，所有的驱动模块均排列在其右侧。

数字驱动请参阅：Simodrive 611 Universal 产品介绍）数字伺服：运动控制的执行部分,由611D伺服驱动和1FT6(1FK6)电机组成。SINUMERIK840D配置的驱动一般都采用SIMODRIVE 611D.它包括两部分：电源模块+驱动模块（功率模块）。电源模块：主要为NC和给驱动装置提供控制和动力电源，产生母线电压，同时监测电源和模块状态。根据容量不同，凡小于15KW均不带馈入装置，*为U/E电源模块；凡大于15KW均需带馈入装置，记为I/RF电源模块，通过模块上的订货号或标记可识别。611D数字驱动:是新一代数字控制总线驱动的交流驱动，它分为双轴模块和单轴模块两种，相应的进给伺服电机可采用1FT6或者1FK6系列，编码器信号为1Vpp正弦波，可实现全闭环控制。主轴伺服电机为1PH7系列。4. PLC模块SINUMERIK810D/840D系统的PLC部分使用的是西门子SIMATIC S7-300的软件及模块，在同一条导轨上从左到右依次为电源模块（Power Supply），CPU模块，接口模块（Interface Module）及信号模块（Signal Module）。PLC模块的CPU与NC的CPU是集成在CCU或NCU中的。电源模块（PS）是为PLC和NC提供电源的+24V和+5V。接口模块（IM）是用于级之间互连的。信号模块（SM）使用与机床PLC输入/输出的模块，有输入型和输出型两种。元件系统集成和连接以下元件：较大可以连

接2个电子手轮，小型手持单元，通过I/O模块PP 72/48或通过MCPA模块控制的机床操作面板，MCPA模块被插入安装在PCU 210的后背板。MCPA模块可以连接机床控制面板，同时具有用于模拟主轴的模拟接口。较大可以连接3个I/O模块PP 72/48。发展历史编辑 播在1960-1964，西门子的工业数控系统在市场上出现。这一代的西门子数控系统以继电器控制为基础，主要以模拟量控制和**编码器为基础。在1964年，西门子为其数控系统注册* SINUMERIK.在1965-1972，西门子以上一代的数控系统为基础，推出用于车床，铣床，和磨床的基于晶体管技术的硬件。SINUMERIK 550系统在1973-1981，西门子推出在SINUMERIK 550系统。这一代系统开始应用微型计算机和微处理器。在此系统中，PLC（可编程逻辑控制器）集成到控制器。在1982-1983，西门子推出SINUMERIK 3系统在1984-1994，西门子推出SINUMERIK 840C系统。西门子从此时起开始开放NC数控自定义功能，公布PC和HMI开放式软件包。此时的西门子敏锐地掌握了数控机床业界的显著趋势：开放性。基于系统的开放性，西门子显著地扩大了其OEM机床制造商定制他们的设备的可能性。在1996 - 2000西门子推出SINUMERIK 840D系统、SINUMERIK 810D系统、SINUMERIK 802D系统。人与机器相关的安全集成功能已经集成到软件之中。面向图形界面编程的ShopMill和ShopTurn能够帮助操作工以较少的培训*上手，易于操作和编程。

随着微处理器技术、电力电子技术、网络技术和控制技术的发展和PLC系统实现了全数字化、智能化、网络化，已成为自动控制系统发展的主流方向。PLC控制技术在**制造领域以及在提高生产速度、管理生产过程、合理加工和保证安全生产等方面起到越来越关键的作用。行业是全球各生产制造行业中自动化程度比较高的行业之一。世界各地的许多厂都热衷于自动化技术改造，无论是欧美发达地区，还是亚洲新兴工业化地区的生产企业，在自动化技术改造方面都不遗余力。中国总公司从20世纪80年代初期引进国外**的生产设备开始，就在不断地探索和追踪较新的自动化技术。目前，企业对学习西门子PLC技术的呼声越来越强烈。当前大中型PLC应用非常广泛，而相关的参考书和教材都比较少，对初涉PLC技术的读者学习应用起来入门难、跨度大。本书从实际应用角度出发，以应用较广泛的西门子公司的S7-300/400系列PLC为对象而编写的是一本*具特色的教材和参考书。PLC以微处理器为**，将微型计算机技术、自动控制技术及网络通信技术有机地融为一体，是应用十分广泛的通用工业自动化控制装置。它具有控制能力强、可靠性高、配置灵活、编程简单、使用方便、易于扩展等优点，是当今及今后工业控制的主要手段和重要的自动化控制设备。西门子公司的S7-300/400在大中型PLC中应用较为广泛，市场占有率较高。S7-300/400及其编程软件STEP 7和通信网络的功能强大，但其程序结构和网络的组建比较复杂，不易掌握。虽然西门子公司为此编写了相应的硬件安装手册、程序编写手册和网络通信连接手册，但对所有类型的PLC的介绍面面俱到没有**现阶段**使用的几种类型，并且所有参考手册都是英文版的，这就要求用户具有较高的英语水平，学习起来比较困难。对此，本书弥补了这些缺憾，结合实例，深入浅出地讲述了西门子S7-300/400系列PLC的应用。本书具有以下特色：具有非常详尽的指令系统说明，书中对所有的指令都进行了详细的介绍，并针对指令列举了相应的编程实例，使学习者能尽快地掌握指令的应用方法：强调实际应用，给出了S7-300/400PLC的一些实用性很强的应用实例，以提高学习者对S7-300/400PLC工程应用的认识。因此，本书既可以作为高等院校相关*的教材，也可以作为工程技术人员的参考书。*章

可程序控制器的基础知识本章内容包括可程序控制器（Programmable Logic Controller，PLC）产生的背景、特点、组成、发展以及PLC工作的一般原理。通过对本章的学习，掌握PLC的基础知识，以有利于后面章节内容的学习。*节 PLC概述PLC是在电器控制技术

和计算机技术的基础上开发出来的，并逐渐发展成为以微处理器为核心，把自动化技术、计算机技术、通信技术融为一体的新型工业控制装置。目前，PLC已被广泛地应用于各种生产机械和生产过程的自动控制中，成为一种较重要、较普及、应用场合较多的工业控制装置，被公认为现代工业自动化的三大支柱（PLC、机器人、CAD/CAM）之一。*电工*（IEC）于1987年颁布了PLC标准草案*三稿，在草案中对PLC定义如下：“PLC是一种数字运算操作的电子系统，专为在工业环境下应用而设计。它采用可编程序的存储器，用来在其内部存储执行逻辑运算、顺序控制、定时、计数和算术运算等操作的指令，并通过数字式和模拟式的输入和输出，控制各种类型的机械或生产过程。PLC及其有关外围设备，都应按易于与工业系统联成一个整体，易于扩充其功能的原则来设计”。定义强调了PLC应直接应用于工业环境，必须具有很强的抗干扰能力、广泛的适应能力和广阔的应用范围，这是区别于一般微机控制系统的重要特征。同时，也强调了PLC用软件方式实现的“可编程”与传统控制装置中通过硬件或硬接线的变更来改变程序的本质区别。近年来，PLC发展很快，几乎每年都推出不少新系列产品，其功能已远远*出了上述定义的范围。在制造业和过程工业中，除了以模拟量为被控对象的反馈控制外，还存在着大量的以开关量（数字量）为主的逻辑顺序控制，这一点在以改变几何形状和机械性能为特征的制造工业中显得尤其**。