

西门子PLC模块连接器6ES7592-1BM00-0XB0

产品名称	西门子PLC模块连接器6ES7592-1BM00-0XB0
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子:PLC代理商
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

西门子PLC模块连接器6ES7592-1BM00-0XB0 西门子PLC模块连接器6ES7592-1BM00-0XB0

长期低价销售西门子PLC,200, 300, 400, 1200, 西门子PLC附件, 西门子电机, 西门子人机界面, 西门子变频器, 西门子数控伺服, 西门子总线电缆现货供应, 欢迎来电咨询系列产品, 折扣低, 货期准时, 并且备有大量库存.长期有效

欢迎您前来询价.100分的服务.100分的质量.100分的售后.100分的发货速度

您的选择您的支持是我的动力！——致我亲爱的客户!

6ES7592-1AM00-0XB0SIMATIC S7-1500, 前连接器 显示价格
螺丝端子技术, 40针 针对 35mm 宽模块 包括 4
个电位桥接, 和束线带

6ES7922-5BC50-0AB0SIMATIC S7-1500 的前连接器 40 显示价格
极(6ES7592-1AM00-0XB0)带 20 根 0.5 mm²
单芯线(1-20) 芯线类型 H05V-K 螺旋型 L = 2.5 m

6ES7922-5BC50-0AC0SIMATIC S7-1500 的前连接器 40 显示价格
极(6ES7592-1AM00-0XB0)带 40 根 0.5 mm² 单芯线
芯线类型 H05V-K 螺旋型 L = 2.5 m

6ES7922-5BC50-0HB0SIMATIC S7-1500 的前连接器 40 显示价格
极(6ES7592-1AM00-0XB0)带 20 根 0.5 mm²
单芯线(1-20) 芯线类型 H05Z-K (无卤素) 螺旋型,
长度 = 2.5 m

6ES7922-5BC50-0HC0SIMATIC S7-1500 的前连接器 40
极(6ES7592-1AM00-0XB0)带 40 根 0.5 mm² 单芯线
芯线类型 H05Z-K (无卤素) 螺旋型 L = 2.5 m

SIMATIC 路径控制的模块化结构和灵活性可得到可用硬件的支持。“工业工作站/IPC”章节中列出的 SIMATIC PCS 7 工业工作站可以用于 SIMATIC ROUTE CONTROL。

用于小型工厂的硬件

对于小型工厂来说，可将 SIMATIC 路径控制单独安装或与 OS 软件一起安装在一个单站系统上。这种 OS/RC 单站的硬件可以从“工业工作站/IPC”章节内的“SIMATIC 机架式 PC”中选择。

客户端/服务器组态

具有客户机-服务器架构的分布式多用户系统是用于通过 SIMATIC Route Control 实现的物料输送自动化的典型配置。基本上可在共享基本硬件上操作 RC 服务器、批生产服务器和 OS 服务器。但是，如果每个组件都有其自己的服务器硬件，可用性和性能就会更高。通过对服务器硬件进行冗余设计，可进一步提高 RC 服务器的可用性。SIMATIC PCS 7 支持每个多用户系统使用一台路由控制服务器或一对路由控制服务器。

路径控制中心 (RCC) 可充当路径控制客户端。RCC 可安装在 OS 客户端、批生产客户端或单独的客户端硬件上。

系统连接

RC 服务器和 OS/RC 单站可通过一个 CP 1613 A2/1623/1628 通讯处理器或一个带 BCE 的简单 FastEthernet 网卡（适用于与最多 8 个自动化系统进行通讯；不是冗余系统）连接到工业以太网工厂总线。

用于单站和服务器的 IE 版 SIMATIC PCS 7 工作站配备了 CP 1623 通信模块和 SIMATIC NET HARDNET-IE S7 通信软件。使用冗余自动化系统时，SIMATIC PCS 7 工作站需要使用 SIMATIC NET HARDNET-IE S7-REDCONNECT 通信软件，而非 SIMATIC NET HARDNET-IE S7 通信软件。SIMATIC NET HARDNETIE S7REDCONNECT 变量升级包适用于升级通信软件（有关订货数据，请参见“通信”一章中的“工业以太网，PCS 7 系统的系统连接”）。

冗余

SIMATIC ROUTE CONTROL 服务器软件支持 RC 服务器冗余。无需使用其它软件组件或在两台服务器之间进行单独连接（像在 OS 服务器冗余配置或批量服务器冗余配置中那样）。

借助于 SIMATIC Route Control Server 软件，两台冗余 RC 服务器可在运行过程中相互监视。如果正在运行的 RC

服务器出现故障，冗余的伙伴服务器就会立即成为主服务器而接替运行。此时，RC 客户端自动切换到新的主服务器。在出现故障的 RC 服务器恢复之后，它将与运行中的 RC 服务器进行数据匹配，而运行中的 RC 服务器仍作为主站。

有关与冗余总线（工厂总线和终端总线）进行连接的信息和部件，请参见“通信”一章“工业以太网”和“PCS7 系统连接”内容。

扩展选件

OS/RC 单站和 RC 客户端可以扩展为包含最多 4 台显示器的多显示器模式。使用多屏模式，可通过不同视图，将工厂/单元在每个操作员站的 2 至 4 个过程显示器上进行可视化显示。这些工厂部分都可使用一个键盘和一个鼠标来操作

注：

由于来自 SIMATIC ROUTE CONTROL 的所有消息在操作员系统的消息系统中进行处理，因此不必使用信号模块。

自动化系统的选型要求

SIMATIC ROUTE CONTROL 可以支持基于以下 CPU 型号的 S7-400 系列标准自动化系统、容错自动化系统和安全自动化系统：

CPU 416-3（同时最多进行 30 个物料传输）

CPU 4105H、CPU 4174 和 CPU 4174H（最多 300 个同时物料输送）

出于维护目的，可专门将自动化系统设置为“维护中”（停止运行）。由该自动化系统正在执行的物料输送仍将继续，直至完成。但是，不再允许新的物料输送。

RC 块符号和面板

在 SIMATIC PCS 7 操作员站的过程显示屏上，每个路径块都由一个 RC 块符号和一个 RC 面板表示。通过路径块的 RC 块符号，可以选择其 RC 面板；通过路径块的 RC 面板，可以选择路径控制中心。

组态

完全集成在 SIMATIC PCS7 内的 SIMATIC Route Control 采用模块化和可扩展设计。通过累计添加 SIMATIC Route Control 路径数量（同时进行的物料输送数量以 10 和 50 为一组），可以灵活适应各种规模的工厂，项目的最高路径限制为 300 个。SIMATIC Route Control 为工程组态、操作和维护人员提供了分级用户权限，可通过 SIMATIC logon 将这些人员集成到用户管理系统中。SIMATIC Logon 是 SIMATIC PCS 7 的一个集成组件。

工程组态系统中的路径控制

Route Control 工程组态工具、Route Control 库以及 Route Control 向导与 SIMATIC PCS 7 过程控制系统的其它工程组态工具一起集中在一个*工程组态系统中。

在 SIMATIC PCS 7 中，SIMATIC PCS 7 库中的块根据工艺要求插到 CFC 计划中，并与工厂控制块相连，以便对工厂的各个单元进行控制和监视。使用 SIMATIC Route Control (RC) 时，可忽略这些具体连接。您可以使用 RC 库中的标准接口块来修改与 RC (RC 元件) 相关的工艺元件的标准块，并在运行过程中让 RC 来控制 and 监视这些元件。当然，也可通过现有工厂装置来实现此功能而不会增加开销。

RC 库的块支持控制器层的冗余，即这些块可用于标准自动化系统，甚至可用于容错系统或混合配置。工厂组态系统中的变化可记录在 SIMATIC PCS 7 项目中和 RC 项目中 (更改日志)。

路径控制向导

Route Control Assistant 充当由 RC 组件进行扩展的 PCS 7 基本组态与 RC 组态工具之间的接口。它对 SIMATIC PCS 7 项目 (多重项目) 的硬件和软件组态进行分析并生成一个数据库，该数据库可作为通过 RC 组态工具进行 RC 特定组态的基础。

在 RC 特定组态过程中，必须将由 Route Control Assistant 从 SIMATIC PCS 7 项目导入的元素插到一个子路径结构中。这些子路径对工厂进行划分。完整路径随后将在自动路径搜索过程中由这些子路径连接在一起。在将元件插入到子路径时，已对特定功能中子路径的响应进行定义。这些功能代表设备运行时的工艺要求 (例如，“打开源”、“泵”等)。

规则：子路径结构划分越细，随后的自动路径搜索就越灵活。对于纯静态路径，子路径可以是一条完整路径。

路径控制服务器/路径控制中心

在组态完路径网络并对物料输送的各种形式进行测试后，路径控制组态数据将被传送到路径控制服务器。在这里，这些数据可由路径控制中心在过程工程组态期间的某一合适时间来激活。从此时起，搜索路径中将包括新的数据。

如果在运行期间某个物料输送处于暂停状态，那么路径控制中心上的控制器 (例如，使用修改的 RC SFC 类型) 或操作员就会发出路径请求 (物料输送)。除选择源位置和目标位置以及最多 10 个中间工厂位置 (即节点、位置) 外，该请求还包括在自动化系统 (AS) 中的路径控制块 RC_IF_ROUTE 上应用一个开始信号。AS “通知” RC 服务器，服务器随后开始搜索路径，并在可能情况下将静态定义的路径组合到一条完整输送路径中。从此时开始，Route Control 便开始对输送路径中涉及的所有 RC 元件进行控制和监视。如果出现故障，则会提供有关故障原因的详细诊断信息，例如，为什么没有搜索到合适的输送路径。工厂控制程序仅切换具体工艺功能，其它事情由 Route Control 来处理。

路径控制服务器 (RC

服务器) 为路径控制客户端 (路径控制中心) 提供所需数据并将其进行的作传输到自动化系统。