

# 西门子DP网络插头

产品名称	西门子DP网络插头
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子总部
价格	.00/件
规格参数	西门子:网络插头 完善:件 保内:全新
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	18602118379 18602118379

## 产品详情

通过带 Sub-D 接口的连接器可以连接编程器，无需额外安装网络节点

用于 PROFIBUS 的 RS485 总线连接器，可用于连接 PROFIBUS 节点或 PROFIBUS 网络部件到 PROFIBUS 总线电缆。

提供有各种类型的总线连接器，可优化用于连接的设备：

总线连接器具有轴向电缆引出线（180°），可用于如 PC 和 SIMATIC HMI OP，传输速率高达 12 Mbit/s，带集成的总线端接电阻

带垂直电缆引出线的总线连接器（90°）；

这种接头采用垂直电缆引出线（有或没有编程器接口），数据传输速率高达 12 Mbit/s，带集成的终端电阻。传输速率为 3、6 或 12 Mbit/s

时，在带编程器接口的总线接头和编程器之间，需要使用 SIMATIC S5/S7 连接电缆。

有 30° 电缆引出线的总线接头（经济型），无编程器接口，数据传输速率最大为 1.5 Mbit/s，无集成的总线端接电阻。

PROFIBUS 快速连接 RS485 总线接头（90° 或 180° 电缆引出线），传输速率最大为 12 Mbit/s，采用绝缘刺破技术可实现快速简单安装（用于硬线和软线）。

总线连接器可直接插入到 PROFIBUS 站或 PROFIBUS 网络组件的 PROFIBUS 接口（9 针 Sub-D 接口）中。

可使用 4 个端子在插头中连接进入和离开的 PROFIBUS 电缆。

通过从外部清晰可见的便于接触的开关，可以连接总线连接器中集成的总线端接器（不适用于 6ES7 972-0BA30-0XA0）。在此过程中，连接器中的进线和出线总线电缆是分离的（隔离功能）。

必须在 PROFIBUS 网段的两端进行这种连接。

## 总线连接器

6ES7 972-0BA12-0XA0 6ES7 972-0BB12-0XA

6ES7 972-0BA42-0XA0 6ES7 972-0BB42-0XA0

6ES7 972-0BA30-0XA01)

电缆引出线

90° 电缆出线

## 总线接头

6ES7 972-0BA12-0XA0 6ES7 972-0BB12-0XA0 6AG1 972-0BB12-0XA0 1)

6ES7 972-0BA41-0XA0 6ES7 972-0BB41-0XA0 6AG1 972-0BB41-0XA0 1)

6ES7 972-0BA30-0XA02)

电缆引出线	90 ° 电缆出线
传输速率	9.6 Kbit/s 到 12 Mbit/s
端接电阻	集成电阻器组合和隔离器的功能可使用一个滑触开关选择：如果连接有电阻器，则引出总线是断开的
接口 PROFIBUS 站	9 针 Sub-D 插座
PROFIBUS 总线电缆	4 个端子板，用于截面积zui大为 1.5 mm <sup>2</sup> 的导线
快速连接绝缘位移	X
电源（必须来自数据终端设备）	4.75 - 5.25 VDC
电流消耗	zui大 5 mA

（请参阅：802D 简明调试指南）具有免维护性能的SINUMERIK802D，其核心部件 - PCU（面板控制单元）将CNC、PLC、人机界面和通讯等功能集成于一体。可靠性高、易于安装。SINUMERIK802D可控制4个进给轴和一个数字或模拟主轴。通过生产现场总线PROFIBUS将驱动器、输入输出模块连接起来。模块化的驱动装置SIMODRIVE611Ue配套1FK6系列伺服电机，为机床提供了全数字化的动力。通过视窗化的调试工具软件，可以便捷地设置驱动参数，并对驱动器的控制参数进行动态优化。SINUMERIK802D集成了内置PLC系统，对机床进行逻辑控制。采用标准的PLC的编程语言Micro/WIN进行控制逻辑设计。并且随机提供标准的PLC子程序库和实例程序，简化了制造厂设计过程，缩短了设计周期。2)

810D（请参阅：SINUMERIK 810D 840D 简明调试手册 - 2006版本）在数字化控制的领域中，SINUMERIK 810D次将CNC和驱动控制集成在一块板子上。快速的循环处理能力，使其在模块加工中独显威力。SINUMERIK 810D NC软件选件的一系列突出优势可以帮助您在竞争中脱颖而出。例如提前预测功能，可以在集成控制系统上实现快速控制。另一个例子是坐标变换功能。固定点停止可以用来卡紧工件或定义简单参考点。模拟量控制控制模拟信号输出;刀具管理也是另一种功能强大的管理软件选件。样条插补功能(A, B, C样条)用来产生平滑过渡；压缩功能用来压缩NC记录；多项式插补功能可以提高810D/810DE运行速度。温度补偿功能保证您的数控系统在这种高技术、高速度运行状态下保持正常温度。此外，系统还为您提供钻、铣、车等加工循环。SINUMERIK 840D。3) 840DSINUMERIK 840D数字NC系统用于各种复

杂加工,它在复杂的系统平台上,通过系统设定而适于各种控制技术。840D与SINUMERIK\_611数字驱动系统和SIMATIC7可编程控制器一起,构成全数字控制系统,它适于各种复杂加工任务的控制,具有优于其它系统的动态品质和控制精度。产品功能控制类型:采用32位微处理器、实现CNC控制,用于完成CNC连续轨迹控制以及内部集成式PLC控制。机床配置:可实现钻、车、铣、磨、切割、冲、激光加工和搬运设备的控制,备有全数字化的SIMDRIVE611数字驱动模块:多可以控制31个进给轴和主轴。进给和快速进给的速度范围为100-9999mm/min。其插补功能有样条插补、三阶多项式插补、控制值互联和曲线表插补,这些功能。为加工各类曲线曲面零件提供了便利条件。此外还具备进给轴和主轴同步操作的功能。操作方式:其操作方式主要有AUTOMATIC(自动)、JOG(手动)、示教(Teach In)手动输入运行(MDA),自动方式:程序的自动运行,加工程序中断后,从断点恢复运行;可进行进给保持及主轴停止,跳段功能,单段功能,空运转。轮廓和补偿:840D可根据用户程序进行轮廓的冲突检测、刀具半径补偿的进入和退出策略及交点计算、刀具长度补偿、螺距误差补偿栅测量系统误差补偿、反向间隙补偿、过象限误差补偿等。