

江苏淮安西门子导轨连接电缆西门子备件产品

产品名称	江苏淮安西门子导轨连接电缆西门子备件产品
公司名称	上海鑫瑟电气设备有限公司销售部
价格	8822.00/台
规格参数	西门子:电机 PLC:控制器 模块:S7-300
公司地址	上海市松江区仓轩路211弄10号602
联系电话	18201996087 15316778381

产品详情

为多个 SIMATIC PCS 7 项目提供支持在过程工业中，不连续的过程，也就是所说的批生产过程，具有很重要的作用。这是由客户要求实现更短的产品生命周期以及产品的通用性所决定的。系统连接批生产单站和批生产服务器可通过一个 CP 1623/CP 1628 通信模块，或通过一个带 BCE 的简单快速以太网卡（用于与*多 8 个自动化系统进行通信；非冗余系统），连接到工业以太网工厂总线。C：电缆的弯头半径做到尽可能大。伺服电机允许的轴端负载A：确保在安装和运转时加到伺服电机轴上的径向和轴向负载控制在每种型号的规定值以内。B：在安装一个刚性联轴器时要格外小心，特别是过度的弯曲负载可能导致轴端和轴承的损坏或磨损。C：用柔性联轴器，以便使径向负载低于允许值，此物是专为高机械强度的伺服电机设计的。D：关于允许轴负载，请参阅“允许的轴负荷表”。伺服电机安装注意A：在安装/拆卸耦合部件到伺服电机轴端时，不要用锤子直接敲打轴端。江苏淮安西门子导轨连接电缆西门子备件产品江苏淮安江苏淮安西门子导轨连接电缆西门子备件产品江苏淮安西门子导轨连接电缆西门子备件产品

创建新的主配方和库操作，在项目设置中定义用户接口在这种结构中，可以设置冗余 OS 服务器以满足更高的可用性要求。运行状况检查设备会监视运行在 OS 服务器上的关键应用程序是否出现软件故障，触发冗余切换。冗余 OS 服务器的同步是自动、高速进行的。I&C 和过程消息已在函数块中进行预组态，而操作员输入消息已在面板中进行预组态。它们是触发事件发生时自动生成的。必要时，可以对消息文本进行修改或定义消息的优先级。Routing 已集成在 SIMATIC PDM PCS 7、SIMATIC PDM PCS 7 Server 和 SIMATIC PDM PCS 7-FF 中。另外，SIMATIC PDM Routing 也可作为选项安装在带 SIMATIC PDM S7 的本地 SIMATIC S7 组态和维护站上。所有的 TrendControls 都具有滚动条，以及直接选择开始或结束时间的功能。SIMATIC BATCH 软件的产品结构已经针对客户机-服务器系统和单站系统的组态进行了优化。SIMATIC BATCH Basic 和 SIMATIC BATCH Server 是用于服务器安装的两个替代软件产品，这两者在功能范围上有所不同。过程对象视图,通过提供过程标签过程变量的通用视图，对过程工程师执行的工作加以支持。它可以树型结构显示工厂的工艺层级结构，并以表格视图的形式显示过程变量/对象（一般数据、功能图、块、参数、信号、消息、图像对象、归档变量、层级文件夹、设备属性和全局声明）的各个方面。这可以帮助技术人员快速。预定义的系统消息，由系统事件触发，单个或群组消息，由过程状态的更改初始化通过 ES/OS 单站的 SIMATIC PCS 7 工业工作站，可以在项目客户机上使用工程师站所用的硬件平台。用于 HART 复用器和 WirelessHART 现场设备的 HART 服务与参数分配站每个现场设备 1 个变量（特殊技术规

格除外) 通过将状态和模拟值组合到报警信息中, 以扩展状态显示编辑公式类别, 并管理相关公式, 使用控制配方创建主配方技术支持如果您想使用在 SIMATIC PDM 设备描述库中找不到的任何设备, 我们将很高兴为您将这些设备集成进来。对原始设置所做的更改, 将会自动应用到所有实例。一个 SFC 类型可以包含*多 32 个序列。使用“创建/更新块符号”功能, 可在具有 HMI 功能的所有 SFC 实例的相关过程画面中, 自动并互连块符号。降低投资、运行和维护成本, 数量选项, 用于在设备之间传输参数基于冗余 OS 单站对的扁平型系统配置, 可使用参考站扩展为*多 8 个 OS 单站。通过编辑器和函数块来组态小型或中型自动化系统, 具有简易参数控制和材料管理功能 SIMATIC Route Control 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。Process Historian 可对来自 SIMATIC PCS 7 过程控制系统的过程值、消息和批生产数据等进行归档。与 SIMATIC PCS 7 过程控制系统的其它站一样(例如, OSServer、Batch Server、Route Control Server、OpenPCS7 Server 或所有客户机), 它也是在 SIMATIC PCS7 项目中进行组态的。在 OS 客户机和 OS 单站上, Process Historian 数据库中管理的过程值和报警显示界面清晰明了, 便于用户轻松查看。整合的过滤功能可支持数据选择。消息和过程值都可以用表格形式显示, 过程值还可以用图形方式显示。为了在其它 Windows 应用程序(如)中进一步处理, 可以 CSV 格式导出过程值表。如 Microsoft Excel。维护工程师通过 SIMATIC PCS 7 维护工作站检查自动化系统的硬件, 处理诊断消息和维护请求。通过 SIMATIC Logon, 管理员可以将的访问权限, 分配给各用户组, 从而对数据访问进行控制。可以同时设置过程控制系统站的访问权限和块的操作员权限。可组态的更改日志可以记录对工程师站的所有访问操作, 以及对自动化站、操作员站、SIMATIC BATCH 或 SIMATIC Route Control 的所有在线更改。所包括的产品系列有: 通过远程控制功能来监视与控制远程工厂设备在 SIMATIC S7/PCS 7 组态环境中, SIMATIC PDM 可通过此选项并借助于 FF 链接器与 FOUNDATION Fieldbus H1 上的现场设备通信。为了控制路径, 操作员通过 SIMATIC Route Control Center 请求路径, 源、目的地和可选航路点。或者, 也可以自动控制路径(例如, 通过 SIMATIC Batch)。短期和长期归档, 操作员站具有一个基于 Microsoft SQL Server 的高性能归档系统, 其所具有的循环日志可短期归档过程值(正常 1-4 个星期)和消息(正常 2 个月)。循环归档中的数据以及 SIMATIC BATCH 中批生产数据也可按时间或事件导出到 Process Historian 数据库, 进行长期归档。SIMATIC 管理器 SIMATIC Manager 是工程师站的控制中心。它是工程组态工具套件的综合平台, 同时也是 SIMATIC PCS 7 过程控制系统所有工程组态任务的组态基础。SIMATIC PCS 7 项目的所有方面都在这里进行创建、管理和归档。手动请求、启动、停止、继续和终止路径使用的材料不兼容或经常变化 SIMATIC IT Interspec 是一个技术规格管理系统, 可帮助公司管理和开发原材料、半成品、制成品和包装材料的产品技术规格。这些技术规格包括公司范围以及特定工厂内的技术规格这些归档数据可保存在操作系统所支持的各种存储介质上。例如在 NAS 驱动上。OS 客户机不仅可以访问一对 OS 服务器/服务器对上的数据, 而且可以同时访问多对 OS 服务器对上的数据(多客户机模式)。这样就可以将一个工厂划分成几个工艺单元, 将相应数据分配给几个 OS 服务器/服务器对。这种分布式系统除了可扩展性以外, 还能将各个工厂单元相互分开, 从而提高了系统的可用性。所包括的产品系列有: 通过远程控制功能来监视与控制远程工厂设备设备集成 SIMATIC PDM 支持由电子设备描述(EDD)定义的所有设备以及由“现场设备集成技术”(FDI 技术 V1.2)描述的设备。EDD 已根据 EN 50391 和 IEC 61804 实现标准化。在上, 它是*广泛采用的标准化设备集成技术。同时, 它也是现有组织 SIMATIC PDM 提供用于在维护站上显示和进一步处理的设备信息, 可从任何 SIMATIC PCS 7 维护站客户机(MS Client)调用。诊断信息可在单个 MS 客户机和组合的 MS/OS 客户机上都可以显示按照工厂层级结构和 SIMATIC PCS 7 组件的操作状态进行组态的诊断显示。这些站的面板还可以显示由 SIMATIC PDM 确定的增强诊断信息。支持 SIMATIC PDM 的设备调用。不过, 与 HW Config 结合使用的增强在线诊断功能只能由同时作为 SIMATIC PCS 7 的 MS 客户机和工程师站的站来调用。通过一个软件产品, SIMATIC PDM 可让用户在一个统一用户界面上处理西门子以及范围内 200 多个其它制造商的 4000 种设备和与设备类型。路径通常是并行控制的, 工厂项目使用 SIMATIC BATCH 执行带一个 PROFIBUS 子网的每个 S7 DSGW(数据记录网关)有 10 个 SIMATIC PDM 过程变量无需中断运行系统操作即可进行修改, 可通过选择性地加载冗余服务器来进行在线测试 SIMATIC PDM(过程设备管理器)是一种通用的、独立于供应商的工具, 用于对智能现场设备(传感器和执行器)和现场部件(远程 I/O、多路复用器

、控制室设备、紧凑型控制器)进行组态、参数设置、调试、诊断和维护。在后面的章节中,我们将它们简称为“设备”。通过 SIMATIC PDM Extended 选项,可以附加 SIMATIC PDM 系统功能(详情请见“可选产品组件”下面的 SIMATIC PDM Extended V9.2)。除了 SIMATIC PCS 7 工程系统的基本工具(SIMATIC Manager、CFC 等),SIMATIC Route Control Engineering 程序包中的以下组件也可用于组态 SIMATIC Route Control 应用:维护人员可在安装有 SIMATIC PDM 的移动和固定工作站上分配现场设备参数。工厂中集成的几乎每个工作站都可用于组态。因此,维护人员能够在现场设备所在的位置工作,而数据集中存储在工程师站或维护站中。这样就能显著缩短维护和路途时间。不依赖于设备的附加系统功能可创建工作与维修的进度列表,为上层维护站提供支持。SIMATIC BATCH 通过标准面板(集成到过程显示中的面板和 OS 控件),支持批生产过程的操作和监视。通过 SIMATIC PCS 7 V9.1,也可使用在 Web 客户机上组态的 OS 控件进行操作。集成在 SIMATIC PCS 7 中的 SIMATIC Logon 将 SIMATIC BATCH 用于以下功能:所包括的产品系列有:通过远程控制功能来监视与控制远程工厂设备因此,工厂操作人员和服务人员就能够不断采取相应行动,例如:服务请求,服务认证互连:术语“互连”是指在部分路径中安装的一个 SIMATIC Route Control 元素。通过该过程,SIMATIC Route Control 元素可接收部分路径的功能或属性(例如,在初始状态:“关闭阀门”)。下表为订购操作员站提供了选型指导。根据是否选择了冗余设计,表中分别列出了以下组件的所需数量:SIMATIC PCS 7 工业工作站,OS 标准软件的许可证 SIMATIC Route Control 在以下情况下彰显了其优势,其中包括:SIMATIC Route Control 和 SIMATIC 操作员站能够和谐地协同工作。对于小型工厂,这使得可以在单站上安装 Route Control Center 和 Route Control Server 以及 SIMATIC 操作员站软件。有关 OS 软件的订货数据,请参见“操作员站”一章。SIMATIC PCS 7 Route Control 系统采用模块化设计,可以灵活用于各种应用。根据工厂不断增长的需求,还可以使用附加的 SIMATIC Route Control 路径软件包(10 和 50 个路径包)灵活调整所需的路径数量,*多可达 300 个路径的项目上限。编辑组态数据,并到随后用于测试和调试的操作员站和维护站上。HART (FCG:现场通信集团),基金会现场总线(FCG:现场通信集团)消息系统、用户界面、画面层级和操作员提示都按照操作员站的 HMI 原则进行安排。所有资产的诊断数据都在统一的面板上显示,这些面板的内容取决于各个组件的智能化程度。这意味着,SIMATIC PCS 7 维护站的操作十分简单和直观,无需复杂的学习熟悉过程。SIMATIC IT Historian、SIMATIC IT Unilab 和 SIMATIC IT Interspec 是可以提供特殊功能的 SIMATIC IT 组件,可作为独立产品进行销售。统一的表示方式和设备操作方式,统一表示诊断信息 S7400 系列的安全型 F/FH 自动化系统(参见“自动化系统”部分)如今,SIMATIC PCS 7 已跻身为世界的过程控制系统之林。其创新的解决方案,可满足过程工业领域中的各种特殊需求。SIMATIC PCS 7 凭借其强大的功能、高度的灵活性和卓越的性能,突破了传统过程控制系统的局限性,为过程工业的前进方向展示了一幅新的蓝图。各种诊断结构,项目特定的诊断规则,状态监视功能将运行系统数据段转换为归档数据段:SIMATIC PCS 7 无缝集成到西门子全集成自动化(TIA)中,包括适用于工业自动化所有层级中的各种产品、系统和解决方案,从企业管理层到控制层,一直到现场层,流程和混合行业的所有部门都能够实现集成化,定制化的自动化。SIMATIC BATCH 已完全集成在 SIMATIC PCS 7 中。工厂数据可完全通过工程师站进行组态。工程师站将创建配方所需的所有数据传输到批生产服务器。因此就可以独立于工程师站对配方进行编辑。在工程师站上所做的组态更改可通过更新功能(在线/离线)传输给批生产服务器。通过 OPC DA、OPC UA 等标准化接口以及共享存储器进行数据交换 NAMUR 建议书 NE105(针对现场总线设备集成到工程组态工具中的要求) Smith 预估器对于死区时间长且相对恒定的过程,使用 Smith 预估控制器,可以显著地提高其控制质量。通过过程模型和实际过程的并行运行,可以消除死区时间要素,使得控制器可以设计用于无死区时间过程,因而实现更率。为了编辑设备,用户会收到与其角色相符的职能权限。SIMATIC PCS 7 维护站的用户管理和访问控制是由集成在 SIMATIC PCS 7 中的 SIMATIC Logon 来完成的。工艺项目和服务项目分开。还可方便地监视和诊断连接到 HART 复用器或在现场通过 Wireless HART 进行通信的 HART 现场设备和现场组件。有关更改的信息(审计跟踪报表),参数信息 CPU 4174 和 CPU 4174H(可并行控制多达 300 个路径)远程设备的远程控制(SIMATIC PCS 7 TeleControl)单用户系统(OS 单站),*多 8500 个过程对象标准工程软件的必备工具及其功能:SIMATIC Logon 是集成在工程师站中的用户管理和访问控制工具。通过结合使用 SIMATIC Logon 与更改日志提供的详细记录功能,可为工厂业主在验证更改时提供出色的系统支持。PCS 7 软件包 OS

标准软件已针对提供的 SIMATIC PCS 7 工业工作站（OS 单站、OS 服务器和 OS 客户机）进行了改动。OS 标准软件已进行过预组态，以满足作为目标系统的 OS 单站、OS 服务器或 OS 客户机的要求，并预装在这些系统上。您只需获得相应的软件许可证后即可使用。使用该选件，可以在 SIMATIC PDM 中使用来自不同供应商的 HART 多路复用器。此外，还可以使用 SIMATIC PDM 对 WirelessHART 现场设备进行参数设置。对于采用 SIMATIC PDM 支持的通信模式以及由电子设备描述 (EDD/FDI) 描述的现场设备的任何一个项目，SIMATIC 维护站都适用。主要功能包括：对所有 SIMATIC Route Control 元素、部分路径和请求详细情况进行概览成功搜索请求的路径后，SIMATIC Route Control 服务器准备好控制该路径。路径控制根据定义的功能目录进行，其中包含控制功能（控制策略）的顺序和组态。SIMATIC Route Control 服务器（RC 服务器）为 SIMATIC Route Control 客户机（路径控制中心）提供所需的数据，并将其所进行的操作传输到自动化系统。PCS 7 软件包 OS 标准软件已针对提供的 SIMATIC PCS 7 工业工作站（OS 单站、OS 服务器和 OS 客户机）进行了改动。来自供应商的设备特定信息，有关故障诊断和故障排除的信息，其它文档，内部状况监视功能的结果，状态信息，如本地组态更改有关更改的信息（审计跟踪报表）使用工程组态网络进行并行工程组态后，项目将位于其中一个参与的工程师站中，称为“项目服务器”。而作为“项目客户机”的工程师站可以通过 LAN/WAN

来访问项目服务器上的数据。网络中的每个工程师站（项目服务器/客户机）能够将组态数据到一个 SIMATIC PCS 7 子系统上，前提是它具有所需的通信连接。CPU 410 5H（可并行控制多达 300 个路径），PCS 7 BOX 由于其软件结构，SIMATIC Route Control

可以灵活地适应不同的工厂规模和架构（单用户/多用户系统）：SIMATIC Route Control Engineering（SIMATIC PCS 7 工程师站的组件）SIMATIC PDM Server，2 × SIMATIC PDM 1 Client 监视整个 SIMATIC PCS 7 安装的状态（例如，重启或网络中断之后恢复安装）通过 PROFIBUS（参见“工业通信”一章中的“PROFIBUS”）或 PROFINET（参见“工业通信”一章中的“PROFINET”）、使用 PROFIsafe 行规进行故障安全通信无损数据压缩，根据未使用存储空间的分配和释放减少数据段大小根据客户的具体要求，可以为其配备 OS 单站、OS 服务器或 OS 客户机以及可选的硬件组件，如：用于冗余操作的硬件和软件组件通过 CP 1623/1628 通信模块连接到工厂总线，与*多 64

个自动化站通信通过添加的软件组件和许可证即可扩展基础水平的功能为多个 SIMATIC PCS 7 项目提供支持单用户系统（OS 单站），在单用户系统架构中，一个完整项目（工厂/单元）的所操作和监视功能都集中在一个站中。对原始设置所做的更改，将会自动应用到所有实例。一个 SFC 类型可以包含*多 32 个序列。使用“创建/更新块符号”功能，可在具有 HMI 功能的所有 SFC 实例的相关过程画面中，自动并互连块符号。工程组态 SIMATIC PCS 7 凭借按级分类且品种繁多的功能、统一的操作员控制以及相同架构的工程组态和管理工具，获得了客户一致认可。工程师站包含大量的工具，可实现集成系统的工程组态及对批生产自动化、安全功能、物料输送或远程控制系统的组态，从而在整个生命周期内实现丰厚的投资。通过降低组态成本和培训成本，将整个工厂生命周期的总拥有成本 (TCO) 化。使用 SIMATIC HMI 精智面板实现操作员控制与监视如果这还不足以满足要求，如模块化、灵活性和开放性系统属性也可以为将辅助组件和解决方案（SIMATIC PCS 7 的“附加件”）实际集成到过程控制系统中提供理想的条件。西门子针对特殊自动化任务内部开发的附加件致力于扩展过程控制系统的应用范围，并进而巩固其地位。统一的数据管理，在 BPCS 与 SIS 之间没有复杂的数据交换使用顺序控制，通过操作模式和状态的更改来控制并有选择性地处理通常由 CFC 创建的基本自动化功能。顺序控制可创建为 SFC 规划或 SFC 类型，这由后续的使用方式来决定。一种全集成化的解决方案现在次可用于工厂项目的规划和归档记录：SIMATIC PCS 7 Plant Automation Accelerator。客户尤其将获益于一致的工程组态，自动化规划和控制系统之间不会发生系统中断。通过 SIMATIC PCS 7 Plant Automation Accelerator 的基于对象的方法，您可以在一个数据平台上工作，从而确保基于一个电子式工作流程，实现从工厂组态直至自动化的全集成式规划。该工作流程涵盖从规划到计划发布的整体流程，包括物料清单、从电气工程到受控大规模数据工程组态的 SIMATIC PCS 7 过程控制系统的过程控制数据自动生成，以及工厂的直接原始文件归档。无需中断运行系统操作即可进行修改，可通过选择性地加载冗余服务器来进行在线测试显示组件的诊断消息，显示已启动的维护措施的类型和当前状态使用过程对象视图，也可以组态“智能报警隐藏”功能。这里指的是，在特定工厂条件下，可以动态隐藏那些不会影响工厂安全或不会干扰工厂生产的报警。根据工厂单元的操作状态（启动、维修等），按照预先组态显示或隐藏该工厂单元内中分组中的工艺块消息。通过过程对象观的警报矩阵的选项箱的选择，*多 32 个操作状态的每一个状态里，警报可独立显示或隐藏。尽管被隐藏的报警

没有发出图像或声音信号，但依然会被记录并归档。通过 SIMATIC Route Control，SIMATIC PCS 7 过程控制系统同时提供了一个创新且经过验证的路径管理系统。凭借其的灵活性和可扩展性，SIMATIC Route Control 可以用于各种行业中的几乎任何工厂规模。AS 单站（F 系统）上 I/O 设备的可用性可以通过带介质冗余的环形拓扑增加。如果环网中的传输链路在某处中断，例如，由于环网电缆断掉或站故障，冗余管理器随后将立即备用通信路径。批量数据工程组态以及与 CAD/CAE 规划工具的协作每个 IE/PB Link 有 10 个变量对 SIMATIC S7/SIMATIC PCS 7

项目中的维护站进行独立于项目版本的翻新改造该用户界面满足 VDI/VDE GMA 2187 和 IEC 65/349/CD 指令的要求。所有受支持设备的参数和功能，无论其采用何种通信接口，现在都能以一致和统一的形式显示出来。即使是具有几百个参数的复杂设备，也可进行清晰的表达并快速处理。使用 SIMATIC PDM 可以简便地浏览高度复杂的站点，例如远程 I/O，甚至连接的现场设备。维护工程师通过 SIMATIC PCS 7 维护工作站检查自动化系统的硬件，处理诊断消息和维护请求。MPC10x10，可用于*多 10

个耦合的操纵变量和受控变量，以及 4 个可测干扰变量组态工具集中包含针对系统范围的面向项目的工程组态而相互匹配的工具，这些工具同时还提供了进行 I&C 设备资产管理的基础。工具套件所包含的工具，可对以下组件进行有效的工程组态：控制系统硬件，包括分布式 I/O 和现场设备 SIMATIC BATCH 已完全集成在 SIMATIC PCS 7 中。工厂数据可完全通过工程师站进行组态。工程师站将创建配方所需的所有数据传输到批生产服务器。因此就可以独立于工程师站对配方进行编辑。在工程师站上所做的组态更改可通过更新功能（在线/离线）传输给批生产服务器。APL

提供有两个具有不同功能和性能的多变量控制器：短期和长期归档，操作员站具有一个基于 Microsoft SQL Server 的高性能归档系统，其所具有的循环日志可短期归档过程值（正常 1-4 个星期）和消息（正常 2 个月）。循环归档中的数据以及 SIMATIC BATCH 中批生产数据也可按时间或事件导出到 Process Historian 数据库，进行长期归档。50 个 SIMATIC PDM

过程变量对原始设置所做的更改，将会自动应用到所有实例。一个 SFC 类型可以包含*多 32 个序列。使用“创建/更新块符号”功能，可在具有 HMI 功能的所有 SFC 实例的相关过程画面中，自动并互连块符号。通过一个可以自由编程的外部耦合器（由用户），进行数据交换增益调度使用 GainSched 块，可以根据操作点，对非线性过程中的控制器参数进行连续调整。和多边形功能块类似，GainSched 块可以从一个输入值（被测的变量

X），获得三个单独的输出值，并将它们作为互连控制器块的调整参数。根据被测变量 X 的特性，GainSched 块以滑动的方式，对组合闭环控制器的控制参数进行调节。单用户系统（OS 单站），在单用户系统架构中，一个完整项目（工厂/单元）的所操作和监视功能都集中在一个站中。SIMATIC PCS 7 系统清单包括：SIMATIC BATCH 的批次数据的实时归档从外部存储介质读取已换出的数据和目录江苏淮安西门子导轨连接电缆西门子备件产品 SIMATIC PCS 7 V9.1 –

为新的视角留出空间项目视图以下项目视图支持用于创建工厂项目的各种任务：组件视图 (HW Config) 采用 SIMATIC PCS 7

维护站后，工厂资产管理就无需采用额外硬件或软件组件。该维护站已完全集成在 SIMATIC PCS 7 中，它用一个极具价值的工具对过程控制系统加以补充，限度降低工厂整个生命周期内的总拥有成本。您只需要相应的软件许可证，便可以使用预装的 SIMATIC PCS 7 软件。OS

标准软件已进行过预组态，以满足作为目标系统的 OS 单站、OS 服务器或 OS

客户机的要求，并预装在这些系统上。您只需获得相应的软件许可证后即可使用。SIMATIC Route Control Engineering – 路径管理组态

[西门子单轴驱动器6SL3210-1SE23-2AA0](#)