

西门子6SL3244-0BB13-1FA0

产品名称	西门子6SL3244-0BB13-1FA0
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:驱动器 完善:件 保内:全新原装
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

??6SL3244-0BB13-1FA0???????? CBE20 ????

配有 CU320 2 DP (PROFIBUS) 控制单元的 SINAMICS G130 或 SINAMICS G150 变频调速柜应与 PROFINET IO 网络相连。

SINAMICS Link 用于在多个 CU320 2 DP (PROFIBUS) 或 CU320 2 PN (PROFINET) 控制单元之间直接交换数据，无需上位控制系统。

需支持 EtherNet/IP

?? CBE20 ?????SINAMICS G130 ? SINAMICS G150 ? PROFINET ????? PROFINET IO ???????????

PROFINET IO 设备

100 Mbit/s 全双工通讯

支持实时 PROFINET IO :

RT (实时)

IRT (同步实时) , 小发送循环为 500 μ s

根据 PROFIdrive 行规，作为 PROFINET IO 设备连接到控制器

标准 TCP/IP 通讯，采用 STARTER 调试工具进行过程组态

带 4 个 RJ45 接口的集成 4 端口交换机，基于 PROFINET ASIC

ERTEC400。因此，可不使用附加外部交换机而配置佳拓扑结构（总线形、星形、树形）。

SINAMICS Link

SINAMICS Link ????? CU320 2 DP (PROFIBUS) ? CU320 2 PN (PROFINET)
?? CBE20 ?????SINAMICS Link ??????????

多个传动装置的力矩分布

多个传动装置的设定值级联

通过材料幅面耦合的传动装置的载荷分布

带有 CU320-2 的 SINAMICS G 或 SINAMICS S 与带有 CUD 的 SINAMICS DC Master 之间的耦合器

SINAMICS CU320-2 ????? SINAMICS DC MASTER ? CUD ??????????????????????????????????????

SINAMICS Link ???

采用DCS还是采用现场总线，系统需要处理的信息量至少是一样多的，实际上，采用现场总线后，可以从现场得到更多的信息。现场总线系统的信息量没有减少，甚增加了，而传输信息的线缆却大大减少了。这就要求一方面要大大提高线缆传输信息的能力，另一方面让大量信息在现场就地完成处理，减少现场与控制机房之间的信息往返。可以说现场总线的本质就是信息处理的现场化。减少信息往返是网络设计和系统组态的一条重要原则。减少信息往返常常可带来改善系统响应时间的好处。因此。网络设计时应**将相互间信息交换量大的节点，放在同一条支路里

变频器侧要接在变频器的地线端子上，再将变频器接地，4.通讯搅扰:用阻隔通讯办法或用巨腾的串口转光纤环模块，贰，

线(先天良后天足)1，线

材有必要对开关量信号(如按钮，限位开关，接近开关等供给的信号)一般对电缆无特殊要求。

信号模块(扩展温度范围)概述SIPILUS S7-1200的数字量输入和输出模块可在-25 到+55 或-25 到+70 的环境温度范围内使用。已开发了适用于异常平均暴露区域(敷形涂层)的新版本。模拟量输入/输出模块概述用于SIMATIC S7-1200的模拟量输入和输出信号模块作为独立的模

块;

可以与SIMATIC S7-1200的所有CPU一起使用(CPU 1211C除外)信号板将作为模块插到CPU上，在空间有限的情况下使用;

可以与SIMATIC S7-1200的所有CPU一起使用极短的转换时间用于连接模拟传感器和执行机构，而*增加放大器用于应对更为复杂的自动化任务

信号模板信号模块具有与基本设备相同的设计特点。安装在DIN 导轨上:

模块安装在右侧CPU旁边的导轨上，相互电气、机械地连接，并且通过滑块机构连接到CPU。直接安装:

COMOS与SIMATIC PCS7系统的集成，旨在实现终的工厂数字化生产。西门子推出的一体化工程设计，可实现工厂工程设计与生产操作中的数据

统一管理。

COMOS将工厂项目涉及的所有整合到一个*数据库中，可有效预防数据的不一致或丢失。正是基于这种面向对象的数据管理机制，可确保所有用户

随时访问新数据。

SIMATIC PCS7基于成熟*且功能强大的自动化标准组件，确保了系统的高可用性和高**性。该系统已无缝集成到全集成自动化环境中，实现所有系统组件间的协同和整个生产过程的全自动化运行，用户获益匪浅。

使用这两个工程设计解决方案，不仅确保了工厂整个生命周期内的系统化管理，还缩短了产品的面市时间，生产成本的显著降低以及产品质量的大幅提升。

综述说明应用领域优点设计和功能说明SIMATIC S7-200 Micro PLC自成一体::

特别紧凑但是具有惊人的能力 – 特别是有关它的实时性能-

它速度快，功能强大的通讯方案，并且具有操作简便的硬件和软件。但是还有更多特点:

SIMATIC S7-200 Micro PLC具有统一的模块化设计 – 目前不是很大，但是未来不可*的定制解决方案。这一切都使得SIMATIC S7-200 Micro

PLC在一个紧凑的性能范围内为自动化控制提供一个非常有效和经济的解决方案。To the top of the page应用领域简单自动

切割机的行走：一台SIEMENS MICROMASTER 440型变频器拖动两台0.75kW电机，电机带热开关保护，每台电机带有一个电磁抱闸线圈，行程控制是由一个增量型编码器和行程限位开关组成。切枪的行走驱动：每个切枪的行走是由一台SIEMENS MICROMASTER 440型变频器拖动1台0.3kW电机进行的，切枪行走的位置分别由两个增量型编码器和接近开关控制。切割机的升降系统：切割车的升降是由一台变极调速电机（285/1375rpm 0.28/2.3kW）采用接触器正反转双绕组六抽头进行驱动的，行程控制是由限位开关组成的。

4 Profibus现场总线4.1 现场总线的定义及特点现场总线，按照国际电工委员会IEC/SC65C的定义，是指安装在制造或过程区域的现场装置之间、以及现场装置与控制室内的自动控制装置之间的数字式、串行和多点通讯的数据总线。以现场总线为基础而发展起来的全数字控制系统称作FCS。现场总线作为连接控制系统中现场级装置和控制设备的双向数字通讯网络，与传统的DCS系统相比其优点是明显的：增强了现场信息的集成能力；抗干扰能力增加、系统可靠性进步；安装便捷、可维护性好；具有开放性、互操纵性、互换性、可集成性；降低了工程本钱；具有IP67防护等级，可现场安装；能自动诊断故障部位。4.2 Profibus总线Profibus是一种国际化、开放式、不依赖于设备生产商的现场总线标准。广泛适用于制造业自动化，流程产业自动化和楼宇、交通电力等其他领域自动化。中心处理器（如

PLC/PC)通过高速串行总线同分散的现场设备(如I/O、变频器、阀门)进行通讯,多数数据交换采用周期方式。PROFIBUS-DP是用于现场设备级的高速数据传输,通讯介质采用屏蔽的双绞铜线电缆,共用一根导线对,通讯速率可选用9.6kbit~12Mbit/s,通讯间隔可达12km。PROFIBUS总线的通讯能力强,与变频器的通讯多可有10个字的通讯能力。4.3 Profibus-DP的数据通讯格式Profibus-DP总线方式答应在PLC和传动装置(变频器、运动控制器)之间进行快速的数据交换。对传动装置的存取总是按照主-从方式进行的,传动装置总是从站,且每个从站本身都有明确的地址。PROFIBUS周期性传输的报文结构如图3所示。

图3 Profibus-DP报文结构

4.4 Profibus-DP的用户数据对于传动装置可用数据区被划分成2个数据区,它们以各自的报文进行数据传送。(1)过程数据区(PZD):控制字和设定值;或状态字和实际值。(2)参数区(PKW):用于读写参数,读出故障信息等。PKW和PZD共有五种结构形式即:PPO1、PPO2、PPO3、PPO4、PPO5,其传输的字节长度及结构形式各不相同。