

SIEMENS肇庆西门子PLC模块总代理

产品名称	SIEMENS肇庆西门子PLC模块总代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子PLC
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 用途:工业 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幢一层A区213室
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

SIEMENS肇庆西门子PLC模块总代理

上海浔之漫智控技术公司在经营活动中精益求精，具备如下业务优势：

SIEMENS可编程控制器

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!

价格波动，请来电咨询

主要数控系统类型有：

SINUMERIK 802S/C系统

SINUMERIK 802S/C系统专门为低端数控机床市场而开发的经济型CNC控制系统。802S/C两个系统具有同样的显示器，操作面板，数控功能，PLC编程方法等，所不同的只是SINUMERIK

802S带有步进驱动系统，控制步进电机，可带3个步进驱动轴及一个±10V模拟伺服主轴；SINUMERIK 802C带有伺服驱动系统，它采用传统的模拟伺服±10V接口，可带3个伺服驱动轴及一个伺服主轴。

SINUMERIK 802D系统

该系统属于中低档系统，其特点是：全数字驱动，中文系统，结构简单（通过PROFIBUS连接系统面板、I/O模块和伺服驱动系统），调试方便。具有免维护性能的SINUMERIK 802D核心部件-控制面板单元（PCU）具有CNC、PLC、人机界面和通讯等功能，集成的PC硬件可使用户非常容易地将控制系统安装在机床上。

SINUMERIK 840D/810D/840Di系统

840D/810D是几乎同时推出的，具有非常高的系统*性，显示/操作面板、机床操作面板、S7-300PLC、输入/输出模块、PLC编程语言、数控系统操作、工件程序编程、参数设定、诊断、伺服驱动等许多部件均相同。

SINUMERIK 810D是840D的CNC和驱动控制集成型，SINUMERIK 810D系统没有驱动接口，SINUMERIK 810D NC软件选件的基本包含了840D的全部功能。

采用PROFIBUS-DP现场总线结构西门子840Di系统，全PC集成的SINUMERIK 840Di数控系统提供了一个基于PC的控制概念。

SINUMERIK 840C系统

SINUMERIK 840C系统一直雄居世界数控系统水平，内装功能强大的PLC 135WB2，可以控制SIMODR E 611A/D模拟式或数字式交流驱动系统，适合于高复杂度的数控机床。

交流驱动系统

SIMODR E611A：模拟式伺服，配合1FT5系列进给驱动电机（600V）和1PH7主轴电机，可控制主轴，进给轴，及普通异步电机。

SIMODR E 611D：数字式伺服，配合1FT6/1FK6系列进给驱动电机和1PH7主轴电机，可控制主轴，进给轴等，只能配合810D、840D、840C数控系统。

SIMODR E 611U：通用型伺服，可接收模拟信号或数字信号（PROFIBUS），可以进行位置控制、速度控制及转矩控制。配合1FT6/1FK6和1PH7电机，是理想的驱动系统解决方案之一。

SIMODR E 611UE：通用E型伺服，通过PROFIBUS接连，其余同611U

无论线路设计还是线路分析都是先从主电路入手。主电路的作用是保证机床拖动要求的实现。从主电路的构成可分析出电动机或执行电器的类型、工作方式，起动、转向、调速、制动等控制要求与保护要求等内容。

分析控制电路

主电路各控制要求是由控制电路来实现的，运用“化整为零”、“顺藤摸瓜”的原则，将控制电路按功能划分为若干个局部控制线路，从电源和主令信号开始，经过逻辑判断，写出控制流程，以简便明了的方式表达出电路的自动工作过程。

分析辅助电路

辅助电路包括执行元件的工作状态显示、电源显示、参数测定、照明和故障报警等。这部分电路具有相对独立性，起辅助作用但又不影响主要功能。辅助电路中很多部分是受控制电路中的元件来控制的。

分析联锁与保护环节

生产机械对于安全性、可靠性有很高的要求，实现这些要求，除了合理地选择拖动、控制方案外，在控制线路中还设置了一系列电气保护和必要的电气联锁。在电气控制原理图的分析过程中，电气联锁与电气保护环节是一个重要内容，不能遗漏。

总体检查

经过“化整为零”，逐步分析了每一局部电路的工作原理以及各部分之间的控制关系之后，还必须用“集零为整”的方法检查整个控制线路，看是否有遗漏。特别要从整体角度去进一步检查和理解各控制环节之间的联系，以达到正确理解原理图中每一个电气元器件的作用

存储区说明MODE Input UINT I、Q、M、D、L 或常数MODE = 1：关闭 CPU 150xS 和 Windows该 CPU 将转入 STOP 并保存保持性数据。之后，CPU 和 Windows 将关闭。该必须手动重新启动。MODE = 2：重新启动 CPU 150xS该 CPU 将转入 STOP 并保存保持性数据。之后，CPU 将关闭并重新启动。MODE = 3：重新启动 Windows。CPU 仍处于 RUN。Windows 将重新启动（在 TIA Portal V14 及以上版本中，MODE 3 仅用于向下兼容。建议使用MODE 4 或 MODE5）。MODE = 4：Window 将关闭并正确重新启动。CPU仍处于“RUN”。MODE = 5：重新启动窗口（与 MODE 3 兼容；例外情况：仅当 Windows 崩溃时才使用 MODE5）。指令4.1 指令对 PLC 进行编程编程和操作手册, 10/2018 1679COMMENTInput STRINGI、Q、M、D、L MODE 为 1、3 和 4 时，可重新启动的原因。具体原因将在 Windows 事件日志中输出。Ret_Val Return WORD Q、M、D、L Ret_Val = 0：*Ret_Val = 8090：不支持将值传递给 MODE。Ret_Val = 8091：Windows 不响应 Shut_Down 指令的调用（仅适用于 Mode 3 和 4）。Ret_Val = 8092：发生该错误时，敬请联系 SIMATIC