

# 西门子全中国授权电源模块总代理商

产品名称	西门子全中国授权电源模块总代理商
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:模块 纸盒:包装 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

西门子全中国授权电源模块总代理商西门子全中国授权电源模块总代理商优势

全集成自动化 (TIA) 的组成部分：提高了产量，使得工程开发费用\*小化，降低了使用寿命内的成本  
当安装空间有限时也可用在垂直位置。

缩短组态和调试时间

采用免维护的设计，维修方便

由于具有输入/输出字段、矢量图形、趋势曲线、条形图、文本和位图等要素，可以简单、轻松地显示过程值

使用 USB 端口，可灵活连接 U 盘、键盘、鼠标或条码扫描器

图片库，带有现成的图形对象

可全球使用

可组态 32 种语言（包括亚洲和西里尔字符集）

在线可在多达 10 种语言间切换

相关语言文本和图形

## 应用

在生产、过程和楼宇自动化中，使用 SIMATIC HMI

基本面板可以实现对小型机器和设备的本地控制和监视。它们可在所有类型的行业与应用中使用。

## 设计

SIMATIC HMI 基本面板与面板和多功能面板产品系列的现有触摸设备安装兼容。

### KTP400 基本型

可调光的 4.3 英寸宽屏 TFT 显示屏，64 000 种颜色

1 个以太网接口 (TCP/IP、PROFINET)

1 个 USB 接口

触摸屏和 4 个触觉功能键

### TP400 基本型 (无按键)

可调光的 4.3 英寸宽屏 TFT 显示屏，64 000 种颜色

触摸屏 (前部无功能区)，不带功能键

### KTP700 基本型

可调光的 7 英寸宽屏 TFT 显示屏，64 000 种颜色

1 个以太网接口 (TCP/IP, PROFINET) 或 1 个 RS 485/422 接口 (MPI、PROFIBUS DP；单独版本)

触摸屏和 8 个触觉功能键

### TP700 基本型 (无按键)

可调光的 7 英寸宽屏 TFT 显示屏，64 000 种颜色

用也部分地通过PROFIBUS DP运行的PG和OP功能。以下设备可作为从站连接:分布式V/O设备，例如ET 200现场设备SIMATIC S7-200, S7-300 C7-633/P DP, C7-633 DP,C7-634/P DP,C7-634 DP,C7-626 DP SIMATIC S7-400(只有通过CP443-5)使用多点接口(MPI)进行数据通讯多点接口(MPI)是集成于SIMATIC S7-400的CPU内部的一种通信接口。它用于编程和参数化人机界面接口，和建立涉及到对等通信伙伴的简单网络拓扑可选择连接选项:MPI可以实现同时连接32个节点: PGs/PCs HM系统S7-200(作为从站)S7-300 S7-400C7通讯连

接:S7-400 CPU可以同时建立多达96个连接(取决于的CPU型号): 至节点，至相关C总线(内部通信总线，见后文)上的C总线节点 (例如通信处理机)，至通过通信处理机连接的节点，例如工业以太网节点。此外，通信处理机\*\*为C总线节点。内部通讯总线(C-bus);使用S7-400的C总线，通过MPI或DP接口，可以寻址配有C总线接口的通信处理机和功能模块。这可以从编程设备直接访问在C总线上连接的模块。通过接口模块可以将C总线多转到6个扩展单元。MPI的性能数据:多32个MPI节点数据传输速率高达12Mbit灵活的

安装选项:\*\*的组件用于建立MPI通讯:不\*\*PROFIBUS和“ distributed /O ” 产品系列的总线电缆、总线连接器和485中继器 ( 12Mbit)。使用这些组件

可以根据需求

实现设计的优化调整。例如，任意两个MPI节点之间多可以开启9个中继器，以桥接更大的距离。DP主站:还可将S7-400的MPI作为DP主站组态

此后，多可以连接32个大传输速率为12Mbit的DP从站。据此，编程功能和人机界面功能得以保留下来使用通信处理机的数据通信

(点对点)使用

CP441通信处理机，可以建立功能强大的点对点连接。多种连接选项:例如，可以连接以下设备: PCSIMATIC S7工业PC其他供应商提供的PLC.扫描仪、条形码阅读器、识别系统机器人控制打印机可变接口:可更换接口模块，据此可以使用不同的传输介质进行通

信: 20 mA(TY)232C(V.24)422/485通过CP(PROFIBUS或工业以太网) ) 的数据通讯通过CP443-x通信处理机，可以将SIMATIC S7-400连接至PROFIBUS和工业以太网总线系统。例如，可以连接以下设备: SIMATIC S7-200(通过PROFIBUS)SIMATIC S7-300 SIMATIC S7-

40 SIMATIC --115U/H、S5-135U和S5-155U/H编程器PC机SIMATIC HMI人机界面系统数控装置机器人控制工业PC驱动控制器其它厂商设备S7-400HSIMATIC S7-400H由以下部件组成:2个控制器: 2个单的UR1/UR2控制器，或一个分隔式控制器(UR2-H)上的2个区域。

通过故障发生时的各种光、声、味等异常现象，利用人的手、眼、耳、鼻等感官来寻找原因，认真观察系统的各个部分，将故障缩小到一定范围。例机加一车间XKA2140 × 80数控龙门铣床，起动主轴旋转时主轴所带的附件铣头不动，6RA27直流调速装置系统也无异常，观察故障现象发现主轴电机也正常旋转，因此怀疑主轴电动机与主轴箱工轴传动轴间的连轴节损坏，拆开发现由于连轴节磨损严重，从而使主轴箱工轴传动轴轴端磨损，产生相对滑动，更换新的连轴节及主轴箱 轴传动轴后故障即可消除。

(二)自诊断功能法

6RA27直流调速装置系统都设计有的自诊断程序的功能，随时监视系统的工作状态及整个系统的软、硬件性能，一旦发现故障则会立即显示报警内容或用发光二极管指示故障的起因，然后结合系统配备的诊断手册不仅可以找到故障发生的原因、部位，而且还有排除的方法提示。例如总装车间5 × 8数控龙门铣床，机床送电一切正常后起动主轴，主轴不动，经观察故障现象发现西门子6RA27直流调速装置显示屏显示F004报警，其报警内容为“缺相。在有调节器释放信号时 ( 在端子64)主电路块熔断或控制电路电源被切断。” 检查装置保险未损坏，装置\*主接触器上端电压正常，下端电压缺一相，拆开主接触器发现主接触器一触点接触不好造成电源缺相，更换主接触器后故障即可解除。

(三) 参数检查法

6RA27直流调速装置系统发现故障时应及时核对系统参数，系统参数的变化会直接影响到机床的性能，甚至使机床不能正常工作

出现故障。由于

外界的因素或误操作等，都会引起机床参数的丢失或变化，通过核对参数，就能排除故障。

(四)互换法

所谓互换法就是在分析出故障大致范围的情况下，利用备用的印刷线路板、模板、集成电路芯片或元件替换有疑点的部分，从而把故障范围缩小到一定范围。

例如机加一车间CH5240D主轴不动作，6RA27直流调速装置系统显示黑屏，经检查可能是由于电源板故障造成的，换上备用板后，显示屏显示数值主轴运转正常。在备件板的更换中要注意以下问题:更换任何备件都\*\*在断电情况下进行，在更换备件板上一定要记录下原有的设定开关的设定状态，1或O(on或off)并将新板按同样的状态设定。