

# SIEMENS西门子通讯电缆6XV1830-3EH10

产品名称	SIEMENS西门子通讯电缆6XV1830-3EH10
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:PIC控制 中国:全国代理商
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西门子通讯电缆6XV1830-3EH10

本公司销售西门子自动化产品，全新原装，质量保证，价格优势

西门子PLC,西门子触摸屏，西门子数控系统，西门子软启动，西门子以太网

西门子电机，西门子变频器，西门子直流调速器，西门子电线电缆

我公司大量现货供应，价格优势，品质保证，德国原装进口

传感器模块6ES7332-5HB01-4AB2 SM332 扩展模块 (6ES73325HB010AB0) SIMATIC S7-300, 逻辑输出 SM 332, 光隔离, 2 AO, U/I; 11/12位 RESOL., 20 针., 移除/ 带有 ACTIVE 背板线和SIMATIC S7-300, 前连接器(6ES73921BJ000AA0) 用于模块带有西门子PLC S7-300模块 6ES7332-5HD01-0AB0 SIMATIC S7-300, 逻辑输出 SM 332, 光隔离, 4 AO, U/I; 诊断; 分辨率 11/12位, 20针, 移除/ W. ACTIVE, 背板线 西门子PLC S7-300模块6ES7332-5HD01-4AB1 SM332 扩展模块 (6ES73325HD010AB0) SIMATIC S7-300, 逻辑输出 SM 332, 光隔离, 4 AO, U/I; 诊断; 分辨率 11/12位, 20针, 移除/ W. ACTIVE, 背板线和SIMATIC S7-300, 前连接器 (6ES73921AJ000AA0) 用于西门子PLC S7-300模块6ES7332-5HD01-4AB2 SM332 扩展模块 (6ES73325HD010AB0) SIMATIC S7-300, 逻辑输出 SM 332, 光隔离, 4 AO, U/I; 诊断; 分辨率 11/12位, 20针, 移除/ W. ACTIVE, 背板线和SIMATIC S7-300, 前连接器(6ES73921BJ000AA0) 用于

3D动画演示西门子伺服系统工作原理

(一) PLC是怎么控制伺服电机的？

在回答这个问题之前，首先要清楚伺服电机的用途，相对于普通的电机来说，伺服电机主要用于\*\*定位，因此大家通常所说的控制伺服，其实就是对伺服电机的位置控制。其实，伺服电机还用另外两种工作模式，那就是速度控制和转矩控制，不过应用比较少而已。

速度控制一般都是有变频器实现，用伺服电机做速度控制，一般是用于快速加减速或是速度精准控制的场合，因为相对于变频器，伺服电机可以在几毫米内达到几千转，由于伺服都是闭环的，速度非常稳定。转矩控制主要是控制伺服电机的输出转矩，同样是因为伺服电机的响应快。应用以上两种控制，可以把伺服驱动器当成变频器，一般都是用模拟量控制。

伺服电机\*主要的应用还是定位控制，

位置控制有两个物理量需要控制，那就是速度和位置，确切的说，就是控制伺服电机以多快的速度到达什么地方，并准确的停下。

伺服驱动器通过接收的脉冲频率和数量来控制伺服电机运行的距离和速度。比如，我们约定伺服电机每10000个脉冲转一圈。如果PLC在一分钟内发送10000个脉冲，那么伺服电机就以1r/min的速度走完一圈，如果在一秒钟内发送10000个脉冲，那么伺服电机就以60r/min的速度走完一圈。

所以，

PLC是通过控制发送的脉冲来控制伺服电机的

，用物理方式发送脉冲，也就是使用PLC的晶体管输出是的方式，一般是低端PLC采用这种方式。而中PLC是通过通讯的方式把脉冲的个数和频率传递给伺服驱动器，比如Profibus-DP CANopen,MECHATROLINK-II,EtherCAT等等。这两种方式只是实现的渠道不一样，实质是一样的，对我们编程来说，也是一样的。这也就是我想跟大家说的，要学习原理，触类旁通，而不是为了学习而学习。

对于程序编写，这个差别很大，日系PLC是采用指令的方式，而欧系PLC是采用功能块的形式。但实质是一样的，比如要控制伺服走一个\*\*定位，我们就需要控制PLC的输出通道，脉冲数，脉冲频率，加减速时间，以及需要知道伺服驱动器什么时候定位完成，是否碰到限位等等。无论哪种PLC，无非就是对这几个物理量的控制和运动参数的读取，只是不同PLC实现方法不一样

HMI 设备 MP 277 10" Touch 的设计：

SIMATIC HMI KP8 可以提供 8 个较大的照明按钮，而且这些按钮可用标签条轻松标记。这些按键具有触觉反馈功能，因此，即使佩戴有手套也可以进行可靠操作。您可以设置五种颜色（蓝、绿、红、黄和白），并且可以通过 STEP 7 硬件组态设置按键的亮度。其背面有 8 个 I/O 插针，这些插针可用于连接其他控制装置。这些按键面板可以无间隙地安装在一起，借助于集成以太网交换机，这些装置可以成为总线型拓扑的一部分，甚至可以建立 24V 直流电回路。

按键面板 KP8F - 故障防护型版本

借助于集成 PROFI-safe 通信，该按键面板可以和 SIMATIC S7-300F/400F 一起用于简易紧急停止应用的故障防护型操作。KP8F 的两个额外的故障防护型输入可以使用两个紧急停止按钮来实现 SIL 2。如果一个紧急停止按钮只连接到一个输入，可以实现 SIL 3。KP8F 可以由两个故障防护型控制器通过共享设备 PROFINET 功能来处理。

## 设计和功能优点SIMATIC HMIComfort

Panel系列包括4个按键面板、3个触摸面板和1个按键触摸面板。

所有设备只能配置新的HMI软件WinCC V11。

KP400 COMFORT是一个4英寸按键面板，显示屏分辨率为480x 272像素。它的安装与OP 77B兼容KTP400 COMFORT的安装与TP 177B 4兼容，提供触摸屏(480 x 272 px)和4个另外的功能键TP700 Comfort有一个800x 480像素触摸屏，其安装与TP 177，MP 177和TP 277兼容，但是提供的显示尺寸多40%KP700 Comfort(800 x 480 px)的安装与OP 277兼容KP900和TP900

Comfort具有与7英寸设备的相同显示屏分辨率，由于显示屏大，当从较远距离观看时，更加方便。12英寸设备KP1200和TP1200 Comfort具有分辨率为1280x 800像素的PC典型显示屏。设备的Runtime

Software包括档案和脚本、互联网浏览器，在交付时还包括PDF阅读器，Excel和Word文件。Comfort

Panel的触摸面板系列可在横向或竖向安装和运行，当配置它们时您只需选择正确的方向。

## 使用程序代码

有关完整的程序代码，请访问[这里](#)。要在项目中用于该程序代码，请按以下步骤操作：1. 使用快捷键 Ctrl+A 和 Ctrl+C，将完整的程序代码复制到剪贴板中。2.

打开文本编辑器（如，“Editor”）。3. 使用快捷键

Ctrl+V，将剪贴板中的内容粘贴到文本编辑器中。4. 将文档另存为 scl 文件，如

SNMP\_DEACT.scl。5. 在 STEP 7 中打开项目。6. 将该 scl

文件作为外部资源导入。有关导入外部源文件的更多信息，请参见 STEP 7 在线帮助。7.

生成启动 OB 和数据块。（右键单击该 scl 文件，选择快捷菜单：“从源生成块”(Generate blocks from source)）

使用 PG 进行通信时，CPU

或其它具备通信功能的模块可在工程师站进行数据交换（例如，PG、PC）。可以通过 PROFIBUS 和 PROFINET 子网进行数据交换。此外，还支持 S7 子网之间的网关。PG 通信具有装载程序和组态数据、运行测试以及评估诊断信息所需的功能。这些功能集成在具有通信功能的模块的操作系统中。要求 编程设备/PC

与具有通信功能的模块进行物理连接。 如果需要通过 S7

路由来访问具有通信功能的模块，则必须在参与的站（S7

路由器和端点）中装载硬件组态。在线连接步骤若要实现编程设备通信，必须建立与

CPU 的在线连接：1. 在 STEP 7 的项目树中选择 CPU。2. 选择“在线 > 转至在线”(Online > Go online) 菜单命令

编辑画面。 在 V20\_Monitor 画面中放置 IO 域、文本域、按钮、棒图、圆形

等对象。在文本域中输入相应的文本，设置字号、颜色等，将相关对象分类排列整齐，完成后的 V20\_Monitor 画面如图 13 所示。