

山东青岛西门子模块一级代理商

产品名称	山东青岛西门子模块一级代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司西门子一级代理商
价格	86.00/台
规格参数	西门子模块:西门子plc模块 西门子变频器:西门子一级代理商 西门子触摸屏:西门子触摸屏
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	15618722057 15618722057

产品详情

可以用大量附加电气部件对驱动进行以特定应用要求。组态和调试工作因预定义接口而被大大简化。

无编码器矢量控制的控制精度适合绝大多数应用，即，无需额外的实际转速值编码器。

但，SINAMICS G130

变频调速柜配有编码器评估单元，以适应由于工厂原因需要编码器的应用。

控制单元、电源模板和其它有源 SINAMICS 部件之间的通讯通过 DRIVE-CliQ（变频调速柜的内部接口）进行。通过具有各种预组装电缆长度的 DRIVE-CLiQ 连接，可以快速形成一个完整的变频器。

为了与控制通信，CU320-2 控制单元标配 PROFIBUS 或 PROFINET 接口。该接口也可通过数字量和模拟量输入和输出进行扩展。为此，可使用 TM31 端子模块和 TB30 端子扩展板。为了能够通过 CANopen 或 EtherNet/IP 进行通信，也可安装附加扩展板卡。

采用了新的 IGBT 的电力半导体技术和革新的冷却，因而运行安静，结构紧凑；

各模块和功率部件可快速、方便地进行更换，从而确保较高的设备可用性。可更换的部件都可快速、方便地更换。另外，通过“Spares On Web”因特网工具，可方便地查看具体订单的备件

借助于一个通信接口以及多个模拟量和数字量接口，可方便地集成到自动化解决方案中。

使用配有图形 LCD 和文本显示屏的 AOP30 增强型操作面板或安装有 STARTER 调试工具的 PC，可方便地进行调试和参数设置。

通过预置功能，可更方便地根据具体设备变频器。

所有组件（从具体部件到随时可连接的机柜）在整个生产中都经过严格。这就保证了它们在安装、调试和运行中具有*的功能可靠性。

变速驱动器适用于涉及运动、传送、泵送或对固体、或气体进行压缩的所有应用。

主要应用包括：

泵和风机

压缩机

挤出机和混合机

轧钢机

SINAMICS G130 变频调速柜内置单元为机器制造商和工厂建设者提供了一种模块化传动，可根据具体应用进行量身定制。

SINAMICS G130 变频调速柜内置单元主要包括以下模块化组件：

电源模块

控制器单元

它们可以分开，也可以组合进同一个装置中。电源模板上有一个用于控制单元的插槽。

变频装置配有与控制单元相连的一根 DRIVE-CLiQ 通信电缆和一根 24 V 电源电缆。这些电缆经过预组装，可用于安装变频装置中的控制单元。如果这两个单元分开安装，那么必须订购适当长度的电缆。

AOP30 增强型操作面板和数值型 BOP20 精简操作面板可用于调试和本地操作。

通过端子排上或采用 PROFIBUS 或 PROFINET 的 CU320 2 控制单元上的预定义接口，可更方便地进行传动装置调试和控制。CU320 2 控制单元的接口可通过式 TB30 端子扩展板或 TM31 端子模块等附加模块加以补充。

如果与变频器通信需要使用其它用户接口，则必须提供外部 24 V 电源。

下面两个图可在组装所需的变频调速柜组件时提供帮助。个图显示了 SINAMICS G130 变频调速柜的设计与具体组件。第二个图是一个包含各个组件的判定和选型的流程图

PROFIBUS DP进行通信

SIMATIC S7-300 通过通信处理器或通过配备集成 PROFIBUS DP 接口的 CPU 连接到 PROFIBUS DP 总线。通过带有 PROFIBUS DP 主站/从站接口的 CPU,可构建一个高速的分布式自动化，并且使得操作大大简化。

从用户的角度来看，PROFIBUS DP 上的分布式 I/O 处理与集中式 I/O 处理没有区别（相同的组态，编址及编程）。

出于性能原因，每条线路上连接的主站不得*过 2 个。

通过 PROFINET IO 进行通信

SIMATIC S7-300 通过通信处理器或通过配备集成 PROFINET 接口的 CPU 连接到 PROFINET IO 总线。通过带有 PROFIBUS 接口的 CPU,可构建一个高速的分布式自动化，并且使得操作大大简化。

在管材弯曲装置中，使用弯头积极改造圆料（管材、棒材、线材、导管等）。在这种情况下，弯头围绕弯辊或模具导引材料。通过弯头的末端位置确定弯曲角度。弯曲半径取决于模具，因此在机加工中无法改变。

弯曲程序通常由特殊程序在PC上生成。每个弯曲程序包括位置、角度和速度，使用操作面板选定压力并下载到控制器。一管机器一般有3到5个定位轴，其定位轴通常是电动的，但用于大管径的弯曲轴通常是液压的