

SIEMENS西门子电机代理商

产品名称	SIEMENS西门子电机代理商
公司名称	浔之漫智控技术-西门子PLC模块代理
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 是否授权:是 质量承诺:全新原装,假一罚十,质保一年
公司地址	上海市松江区广富林路大业领地4855弄88号3楼
联系电话	13122302151 13122302151

产品详情

浔之漫智控技术（上海）有限公司是西门子中国的合作伙伴，授权代理商。

公司主要从事工业自动化产品的集成,销售和维修,是全国的自动化设备公司之一。公司坐落于中国一线城市上海市,我们真诚的希望在器件的销售和工程项目承接、系统开发上能和贵司开展多方面合作。以下是我司主要代理西门子产品,欢迎您来电来函咨询,我们将为您提供优惠的价格及快捷细致的服务!

SIEMENS 可编程控制器

- 1、 SIMATIC S7 系列 PLC : S7-200、 S7-1200、 S7-300、 S7-400、 ET-200、 S7-200SMART等
- 2、 逻辑控制模块 LOGO ! 230RC、 230RCO、 230RCL、 24RC、 24RCL 等
- 3、 SITOP 直流电源 24V DC 1.3A、 2.5A、 3A、 5A、 10A、 20A、 40A 可并联.
- 4、 HMI 触摸屏 TD200 TD400C K-TP OP177 TP177,MP277 MP377,
- 5、 西门子软件、交换机、电缆等。

SIEMENS 低压

- 1、 5SY、 5SL、 5SN系列小型断路器
- 2、 3VA、 3VM、 3VT8系列塑壳断路器
- 3、 3WL、 3WT系列框架断路器
- 4、 西门子软启动、接触器、继电器等。

SIEMENS 交、直流传动装置

- 1、交流变频器 MICROMASTER 系列：MM420、MM430、MM440、G110、G120.
- 2、全数字直流调速装置 6RA23、6RA24、6RA28、6RA70、6SE70 系列

SIEMENS 数控 伺服

SINUMERIK:801、802S、802D、802D

SL、810D、840D、611U、S120系统及伺服电机，力矩电机，直线电机，电缆，伺服驱动等备件销售。

德国西门子授权总经销商 西门子授权 PLC 模块总代理, 西门子中国地区总代理, 西门子 PLC 编程一级代理

浔之漫智控技术（上海）有限公司从事智能科技、自动化科技、机电领域内的技术开发、技术转让、技术咨询、技术服务, 工业自动化设备安装, 工业自动化控制设备、电气设备、机电设备、电子产品、五金产品、金属材料、仪器仪表、橡塑制品销售, 商务信息咨询, 软件开发, 建筑装修装饰建设工程施工, 建筑安装工程(除特种设备), 机械设备租赁(不得从事金融租赁), 物业管理。工业自动化设备加工、销售 西门子全系 商城覆盖工业自动化系统、驱动技术、低压控制与配电等各大产品线；从选型到采购，从采买到学习，从硬件到软件，从售前到售后，从维修到备件，为汽车、化工、电子、食品饮料、机械制造、冶金、石油与天然气、盘柜、物流与机场、水务、制药等各行业用户提供一站式的工业品采买服务。

西门子电机选型

(一)与选型有关的条件：

电机保护的选型存在着电动机与保护器二者怎样合理配用关系，以下提供几个与保护有关的条件、因素，为用户选型时提供参考。

1、电机方面：要先了解的型号规格、电动机功能特性、防护型式、额定电压、额定电流、额定功率、电源频率、绝缘等级等。这些内容基本能给用户如何正确使用和维护及选型保护器提供了参考依据。

2、环境条件：主要指常温、高温、高寒、腐蚀度、震动度、风沙、海拔、电磁污染等。

3、电动机用途：主要指拖动机械设备要求特点，如风机、水泵、空压机、车床、油田抽油机等不同负载机械特性。

4、控制系统方面：控制模式有手动、自动、就地控制、远程控制、单机独立运行、生产线集中控制等情况。启动方式有直接、降压、星三角、频敏变阻器、变频器、软启动等启动方式。

5、其他方面：用户对现场生产监护管理是比较随意还是严谨，非正常性的停机对生产影响的严重程度等。

与保护器的选用有一定相关因素的还有很多，如安装位置、电源情况、与配电系统的配合等；还要考虑是对新购电动机保护配置，还是对电动机保护升级，还是对事故电动机保护的完善等；还要考虑电动机保护方式改变的难度和对生产影响程度；需根据现场实际工作条件综合考虑保护器的选型和调整。

(二)西门子电机工作条件下的选择

1、对于工作条件要求不高、操作控制简单，监控、管理比较随意，停机对生产影响不大的单机独立运行电动机，可选用普通型保护器，因普通型保护器结构简单，在现场安装接线、替换、操作简单、方便，具有****等特点。

2、对于工作条件要求很高，安全性和连续性又很关键的，而自动化程度高，且需要专人控制、监护、管理，需组网监控的MCC系统中，应选用中高档、功能较全的保护器。

3、对于防爆电机，由于轴承磨损造成偏心，可能导致防爆间隙处摩擦出现高温，产生爆炸危险，应选择磨损状态监测功能。对于大容量高压潜水泵，由于检查维护困难，也应选择磨损状态监测功能，避免发生扫膛事故造成重大经济损失。

4、应用于有防爆要求场所的保护器，要根据应用现场的具体要求，选用相应的防爆型保护器，避免安全事故发生。

(三)智能型电动机保护器的主要功能特点

保护功能：过载保护、断相保护、三相不平衡保护、堵转保护、欠电压保护、过电压保护、漏电保护、接地故障保护、轻载保护、空载保护、短路保护。

控制功能：直接起动、正反起动、星三角起动、直接旁路起动、自耦变压器降压起动、多方起动控制。

显示监测：运行状态、三相电流、线电压、漏电电流、故障信息、电动机工作累计时间、故障次数等信息。

设定功能：额定电流、保护电流曲线、启动时间、三相不平衡、堵转倍数、漏电电流值、超欠电压值、通讯地址、保护器上电电机自启动时间。

远传功能：具有DC4-20mA标准模拟量输出，不需外接电源。

通讯功能：通过RS485串行通讯与计算机可构成256台保护器常规保护控制网络。远程数据设定及显示报警，远程电动机启动，停止控制等。

追忆功能：可存储近期电机所发生的十次故障原因，并可按复位键取出***后一次电机发生的故障代号，再按一次显示前一次。

检测器件是数控机床伺服系统的重要组成部分，用以检测各控制轴的位移和速度，在实际使用中，由于磨损和污染，经常会出现检测器件故障，造成[西门子伺服电机](#)系统无法驱动机床正常运行。

常见故障及维修

1. 机械振荡(加 / 减速时)

引发此类故障的常见原因有：

脉冲编码器出现故障。此时应检查速度检测单元反馈线端子上的电压是否在某几点电压下降，如有下降表明脉冲编码器不良，更换编码器；

脉冲编码器十字联轴节可能损坏，导致轴转速与检测到的速度不同步，更换联轴节；

测速发电机出现故障。修复，更换测速机。维修实践中，测速机电刷磨损、卡阻故障较多，此时应拆下测速机的电刷，用纲砂纸打磨几下，同时清扫换向器的污垢，伺服电机再重新装好。

2. 机械运动异常快速(飞车)

此类故障，应在检查位置控制单元和速度控制单元的同时，还应检查：脉冲编码器接线是否错误；脉冲编码器联轴节是否损坏；检查测速发电机端子伺服电机是否接反和励磁信号线是否接错。

3. 主轴不能定向移动或定向移动不到位

此类故障，应在检查定向控制电路的设置调整、检查定向板、主轴控制印刷电路板调整的同时，还应检查位置检测器(编码器)的输出波形是否正常来判断编码器的好坏(应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形，以便故障时查对)。

4. 坐标轴进给时振动

应检查电机线圈、机械进给丝杠同电机的连接、伺服系统、脉冲编码器、联轴节、测速机。

5. 出现NC错误报警

NC报警中因程序错误，操作错误引起的报警。如FANUC6ME系统的Nc出现090.091报警，原因可能是：
主电路故障和进给速度太低引起； 脉冲编码器不良； 脉冲编码器电源电压太低(此时调整电源15V电压，使主电路板的+5V端子上的电压值在4.95-5.10V内)； 没有输入脉冲编码器的一转信号而不能正常执行参考点返回。

6. 伺服系统报警

伺服系统故障时常出现如下的报警号，如FANUC6ME系统的416、426、436、446、456伺服报警；STEME NS880系统的1364伺服报警；STEEMENS8系统的114、104等伺服报警，此时应检查： 轴脉冲编码器反馈信号断线、短路和信号丢失，用示波器测A、B相一转信号，看其是否正常； 编码器内部故障，造成信号无法正确接收，检查其受到污染、太脏、变形等。

(1)西门子伺服电机维修之OH报警。OH为速度控制单元过热报警，发生这个报警的可能原因有：

印制电路板上S1设定不正确。

伺服单元过热。散热片上热动开关动作，在驱动器无硬件损坏或不良时，可通过改变切削条件或负载，排除报警。

再生放电单元过热。可能是Q1不良，当驱动器无硬件不良时，可通过改变加减速频率，减轻负荷，排除报警。

电源变压器过热。当变压器及温度检测开关正常时，可通过改变切削条件，减轻负荷，排除报警，或更换变压器。

电柜散热器的过热开关动作，原因是电柜过热。若在室温下开关仍动作，则需要更换温度检测开关。

(2)西门子伺服电机维修之OFAL报警。数字伺服参数设定错误，这时需改变数字伺服的有关参数的设定。对于FANUC0系统，相关参数是8100，8101，8121，8122，8123以及8153~8157等；对于10/11/12/15系统，相关参数为1804，1806，1875，1876，1879，1891以及1865~1869等。

(3)西门子伺服电机维修之FBAL报警。FBAL是脉冲编码器连接出错报警，出现报警的原因通常有以下几种：

编码器电缆连接不良或脉冲编码器本身不良。

外部位置检测器信号出错。

速度控制单元的检测回路不良。

电动机与机械间的间隙太大。

(2)伺服驱动器上的7段数码管报警FANUCC系列、 / i系列数字式交流伺服驱动器通常无状态指示灯显

示，驱动器的报警是通过驱动器上的7段数码管进行显示的。根据7段数码管的不同状态显示，可以指示驱动器报警的原因。