

广东广州西门子模块授权代理商

产品名称	广东广州西门子模块授权代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	99.00/台
规格参数	西门子模块代理商:西门子授权代理商 西门子一级代理:西门子触摸屏 西门子代理商:西门子代理商
公司地址	广富林路4855弄88号3楼
联系电话	15618722057 15618722057

产品详情

产品种类 西门子数控是西门子集团旗下自动化与驱动集团的产品，西门子数控SINUMERIK发展了很多代。目前在广泛使用的主要有802、810、840等几种类型。

用一个简要的图表对西门子各的定位作描述如下：西门子各的性价比较：1) 802D（请参阅：802D 简明调试指南）具有免性能的SINUMERIK802D，其核心部件 - PCU（面板控制单元）将CNC、PLC、人机界面和通讯等功能集成于一体。可靠性高、易于安装。SINUMERIK802D可控制4个进给轴和一个数字或模拟主轴。通过生产现场总线PROFIBUS将驱动器、输入输出模块连接起来。模块化的驱动装置SIMO DRIVE611Ue配套1FK6系列伺服电机，为机床提供了全数字化的动力。通过视窗化的调试工具，可以便捷地设置驱动参数，并对驱动器的控制参数进行动态。SINUMERIK802D集成了内置PLC，对机床进行逻辑控制。采用的PLC的编程语言Micro/WIN进行控制逻辑设计。并且随机提供的PLC子程序库和实例程序，简化了制造厂设计，缩短了设计周期。2) 810D（请参阅：SINUMERIK 810D 840D 简明调试手册 - 2006版本）在数字化控制的领域中，SINUMERIK 810D次将CNC和驱动控制集成在一块板子上。快速的循环处理能力，使其在模块加工中独显威力。SINUMERIK 810D NC选件的一系列突出优势可以帮助您在竞争中脱颖而出。例如功能，可以在集成控制上实现快速控制。另一个例子是坐标变换功能。固定点停止可以用来卡紧工件或定义简单参考点。模拟量控制控制模拟输出;也是另一种功能强大的选件。样条插补功能(A, B, C样条)用来产生过渡；压缩功能用来压缩NC记录；多项式插补功能可以810D/810DE运行速度。温度补偿功能保证您的数控在这种高技术、高速度运行状态下保持正常温度。此外，还为您提供钻、铣、车等加工循环。SINUMERIK 840D。3) 840D SINUMERIK 840D数字NC用于各种复杂加工,它在复杂的平台上，通过设定而适于各种控制技术。840D与SINUMERIK_611数字驱动和SIMATIC7可编程控制器一起，构成全数字控制，它适于各种复杂加工任务的控制，具有优于其它的动态品质和控制精度。

产品功能

控制类型：采用32位微处理器、实现CNC控制，用于完成CNC连续轨迹控制以及内部集成式PLC控制。
机床配置：可实现钻、车、铣、磨、切割、冲、激光加工和搬运设备的控制，备有全数字化的SIMDRIVE611数字驱动模块：多可以控制31个进给轴和主轴。进给和快速进给的速度范围为100-9999mm/min。其插补功能有样条插补、三阶多项式插补、控制值互联和曲线表插补，这些功能。为加工各类曲线曲面零件提供了便利条件。此外还具备进给轴和主轴同步操作的功能。

操作：其操作主要有AUTOMATIC(自动)、JOG(手动)、示教（TEACH IN）手动输入运行（MDA），自动：程序的自动运行，加工程序中断后，从断点恢复运行；可进行进给保持及主轴停止，跳段功能，

单段功能，空运转。轮廓和补偿：840D可根据用户程序进行轮廓的冲突检测、半径补偿的进入和退出策略及交点计算、长度补偿、螺距误差补偿、测量误差补偿、反向间隙补偿、过象限误差补偿等。

NC编程：840D的NC编程符合DIN 66025(德国工业)，具有语言编程特色的程序编辑器，可进行公制、英制尺寸或混合尺寸的编程，程序编制与加工可同时进行，具备1.5兆字节的用户内存，用于零件程序、偏置、补偿的存储。

PLC编程：840D的集成式PLC*以SIMAncs7模块为基础，PLC程序和数据内存可扩展到288KB，u/o模块可扩展到2048个输入/输出点、PLC程序能以*的采样速率数据输入，向数控机床发送运动停止/起动等指令。

操作部分硬件：840D提供了的PC、硬盘、奔腾处理器，用户可在Windows98/2000下自定义的界面。此外，2个通用接口RS232可使主机与外设进行通信，用户还可通过磁盘驱动器接口和打印机并接口完成程序存储、读入及打印工作。

显示部分：840D提供了多语种的显示功能，用户只需按一下按钮，即可将用户界面从一种语言转换为一种语言，提供的语言有中文、英语、德语、西班牙语、法语、意大利语；显示屏上可显示程序块、电动机轴位置、操作状态等信息。

西门子数控的基本构成请参阅：SIEMENS数控操作部件，SIEMENS用于数控的HMI，西门子数控有很多种型号，首先我们来观察一下802D所构成的实物图，SINUMERIK 802D是个集成的单元，它是由NC以及PLC和人机界面（HMI）组成，通过PROFIBUS总线连接驱动装置以及输入输出模板，完控制功能。而在西门子的数控产品点，代表性的应该是840D。因此，我们可以通过了解西门子840D，来了解西门子数控的结构。首先通过以下的实物图观察840D。

2西门子810D的结构组成（请参阅：SINUMERIK 810D 840D 简明调试手册 - 2006版本）SINUMERIK840D是由数控及驱动单元（CCU或NCU），MMC,PLC模块三部分组成，由于在集成时，总是将 SIMODRIVE611D驱动和数控单元(CCU或NCU)并排一起，并用设备总线互相连接，因此在说明时将二者划归一处。人机界面 人机交换界面负责NC数据的输入和显示,它由MMC和OP组成

MMC(Man Machine Communication)包括：OP(Operation panel)单元，MMC,MCP(Machine Control Panel)三部分。MMC实际上就是一台计算机，有自己的CPU,还可以带硬盘，带软驱；OP单元正是这台计算机的显示器，而西门子MMC的控制也在这台计算机中。MMC有两种：MMCC100.2和MMC103,其中MMC100.2的CPU为486,不能带硬盘；而MMC103的CPU为奔腾，可以带硬盘，一般的，用户为SINUMERIK810D配MMC100.2,而为SINUMERIK840D配MMC103.PCU(PC UNIT)是专门为配合西门子的操作面板OP10、OP10S、OP10C、OP12、OP15等而的MMC模块，目前有三种PCU模块——PCU20、PCU50、PCU70,PCU20对应于MMC100.2，不带硬盘，但可以带软驱；PCU50、PCU70对应于MMC103,可以带硬盘，与MMC不同的是：PCU50的是基于WINDOWS NT的。PCU的被称作HMI