

西门子日照市代理商/

产品名称	西门子日照市代理商/
公司名称	上海跃韦科技集团有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子:西门子PLC模块.电机代理 全系列:西门子变频器通讯电缆代理 德国:西门子触摸屏DP接头代理
公司地址	上海市金山区吕巷镇溪北路59号5幢（三新经济小区）（注册地址）
联系电话	15821196730 15821196730

产品详情

上海跃韦自动化有限公司是西门子日照市代理商，西门子一级代理商，PLC、触摸屏、变频器、电缆及通讯卡、数控系统、网络接头、伺服驱动、凡在公司采购西门子产品一般项目：工业自动控制系统装置销售；智能输配电及控制设备销售；电气设备销售；工业机器人销售；电子产品销售；电子专用设备销售；通信设备销售；仪器仪表销售；电子元器件批发；电线、电缆；互联网销售（除销售需要许可的商品）；销售代理；电气设备修理；工业机器人安装、维修；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

上海跃韦在经营活动中精益求精，主营业务优势如下：SIEMENS 可编程控制器1、SIMATIC

S7系列PLC、S7-200、S7-300、S7-400、S7-1200,S7-1500,S7-200SMART,S7-200CN,ET2002、逻辑控制模块

LOGO ! 230RC、230RCO、230RCL、24RC、24RCL等3、SITOP 系列直流电源 24V DC

1.3A、2.**、3A、**、10A、20A、40A4、HMI 触摸屏TD200 TD400C TP177,MP277 MP377SIEMENS

交、直流传动装置5、变频器MICROMASTER系列：MM、MM420、MM430、MM440、G110 , G120,V20,

V90,ECOMIDASTER系列：MDV 6SE70系列（FC、VC、SC）6、全数字直流调速装置

6RA23、6RA24、6RA28、6RA70 系列SIEMENS 数控 伺服7、840D、802S/C、802SL、828D

801D：6FC5210,6FC6247,6FC5357,6FC5211,6FC5200,6FC5510,8、伺服驱动

：6SN1123,6SN1145,6SN1146,6SN1118,6SN1110,6SN1124,6SN1125,6SN1128

西门子日照市代理商，西门子PLC，西门子PLC模块，西门子代理商

数控及驱动单元

1.NCU数控单元SINUMERIK840D的数控单元被称为NCU（NumenricalControlunit）单元：中央控制单元，

负责NC所有的功能,机床的逻辑控制,还有和MMC的通讯 它由一个COM CPU板.一个PLC CPU板和一个D

RIVE板组成。根据选用硬件如CPU芯片等和功能配置的不同，NCU分为NCU561.2,NCU571.2,NCU572.2,

NCU573.2（12轴），NCU573.2（31轴）等若干种，同样，NCU单元中也集成SINUMERIK840D数控CPU

和SIMATICPLCCPU芯片，包括相应的数控软件和PLC控制软件，并且带有MPI或Profibus借口，RS232借口，手轮及测量接口，PCMCIA卡插槽等，所不同的是NCU单元很薄，所有的驱动模块均排列在其右侧

。2. 数字驱动数字伺服：运动控制的执行部分,由611D伺服驱动和1FT6（1FK6）电机组成SINUMERIK840D配置的驱动一般都采用SIMODRIVE611D.它包括两部分：电源模块+驱动模块（功率模块）。电源模块：主要为NC和给驱动装置提供控制和动力电源，产生母线电压，同时监测电源和模块状态。根据容量不同，凡小于15KW均不带馈入装置，*为U/E电源模块；凡大于15KW均需带馈入装置，记为I/RF电源模块，通过模块上的订货号或标记可识别。611D数字驱动:是新一代数字控制总线驱动的交流驱动，它分为双轴模块和单轴模块两种，相应的进给伺服电机可采用1FT6或者1FK6系列，编码器信号为1Vpp正弦波，可实现全闭环控制。主轴伺服电机为1PH7系列。

西门子数控系统的维修方法：

1) 电源接通后无基本画面显示 (a) 电路板03840号板上无监控灯显示 (b) 03840号电路板上监控灯亮
监控灯闪烁。如果监控灯闪烁频率为1Hz，则EPROM有故障；如果闪烁频率为2Hz，则PLC有故障；如以4Hz频率闪烁，则保持电池报警，表示电压已不足。 监控灯左灭右亮。表示操作面板的接口板03731板有故障或CRT有故障。 监控灯常亮。这种故障，通常的原因有：CPU有故障；EPROM有故障；系统总线（即背板）有故障、电路板上设定有误、机床数据错误、以及电路板（如存储器板、耦合板、测量板）的硬件有故障。2) CRT上显示混乱 (a) 保持电池（锂电池）电压太低，这时一般能显示出711号报警。
(b) 由于电源板或存储曾被拔出，从而造成存储区混乱。这是一种软故障，只要将CNC内部程序清

除并重新输入即可排除故障。(c) 电源板或存储器板上的硬件故障造成程序显示混乱。(d) 如CRT上显示513号报警,表示存储器的容量不够。3) 在自动方式下程序不能启动(a) 如此时产生351号报警,表示CNC系统启动之后,未进行机床回基准点的操作。(b) 系统处于自动保持状态。(c) 禁止循环启动。检查PLC与NC间的接口信号Q64.3。4) 进给轴运动故障(a) 进给轴不能运动。造成此故障的原因有: 操作方式不对; 从PLC传至NC的信号不正常; 位控板有故障(如03350, 03325, 03315板有故障)。