

西门子变频器代理商 A5E30947477

产品名称	西门子变频器代理商 A5E30947477
公司名称	上海朔川电气设备有限公司
价格	3700.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:A5E30947477 产地:中国
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号2738室
联系电话	17774479599 17774479599

产品详情

西门子电源A5E30947477介绍

来源：百度 2020年05月25日 10:16

分享

西门子工控机电源A5E30947477

西门子工控机稳压电源A5E30947477

西门子直流稳压电源A5E30947477

西门子人机界面电源A5E30947477

西门子人机界面稳压电源A5E30947477

西门子人机界面直流稳压电源A5E30947477

西门子工控机电源A5E02625805 (升级为A5E30947477

) 净重 (Kg) 0.65 Kg

西门子工控机稳压电源A5E02625805 (升级为A5E30947477

)

西门子直流稳压电源A5E02625805 (升级为A5E30947477

)

西门子人机界面电源A5E02625805 (升级为A5E30947477

)

西门子人机界面稳压电源A5E02625805 (升级为A5E30947477

)

西门子人机界面直流稳压电源A5E02625805 (升级为A5E30947477

西门子工控机电源A5E31006890

西门子工控机稳压电源A5E31006890

西门子直流稳压电源A5E31006890

西门子人机界面电源A5E31006890

西门子人机界面稳压电源A5E31006890

西门子人机界面直流稳压电源A5E31006890

200不需要, 300、400一般都配电源模块。300一般不需要, 有时候用电源, 400一般都用电源, 记住这个就行了200一般不用配, 300和400的PLC一般都配电源模块的, 你几万块钱的CPU都买了, 也不差电源模块这点钱。西门子200PLC自带24V电源, 如果外部用24V电源的器件很多, 就得用电源模块了西门子300PLC工作电源为24V DC, 需要配一个24V电源模块

PLC的电源一般都用两块24V电源模块来供电, 模块1供电给PLC的CPU模块、输入输出模块的工作电源。模块2专门用于信号供电。24伏正供给现场信号开关, 经开关后接输入模块的输入端口。两块电源模块的24V负端相连。这样PLC的工作电源和信号电源彼此独立, 能避免现场线路故障对PLC系统造成的影响。

我觉得已经写得很明白了 1AC 是给日本, 欧洲等国使用的 他们的额定电压就是AC110V2AC 是给我们220V地区用的 你不用纠结 产品会自动识别的 你用就好了

在SINUMERIK 802D sl系统维修中, 我们西门子维修工程师总结了一些关于这方面的问题, 例如进入不了系统, 进度条走到一半, 黑屏, 花屏, 白屏, 通讯连不上等以下实例仅供西门子用户参考;另外, 如果贵公司西门子802D数控系统出现故障, 可以及时联系我们 1580188201

李工。1、802D开机进入不了系统, 进度条走到一半, 数码管显示1

3A:DRAM核对无误后,依次按下列键:(1)(2)水平左2键垂直上2键显示器将显示:default data ready?3.按扩展键:如执行上述操作仍黑屏,说明硬件有问题.一般都能启动,故障电容失效,系统程序丢,恢复至工厂启动设置后解决。黑屏:高压无,高压逆变器损坏,灯管坏,系统不启动,显示13,主板坏。花屏白屏:液晶屏损坏,直接更换。通讯连不上:DP通讯中断,通讯输入站信号中断,系统接口本身损坏。键盘和屏的通讯。按键失灵:按键全部失灵,按键个别失灵,更换即可2、14092报警:通道1程序段轴A1轴类型错误;定义轴A1为旋转轴编程:A1=10若编程为A=10,则出现10492报警3、按"增量"键,主轴停旋;将PLC中控制主轴增量设定的接口信号(VB380X0005)删除。4、MDI方式下在启动,主轴不旋动;一种是先用“复位”键,将主轴停止后,再换到JOG方式移动工作台。另一种方法是修改PLC,增加如下:在手动V3100000.2转到MDI或自动方式时,复位信号V30000000.0置位,延时100ms后,复位信号V30000000.0复位。5、802D base line系统主轴无速度显示;将参数MD13070[0]改成8000后,重新启动系统。6、系统出现25040,25060

等定位监控报警;这是因为主轴处于定位控制方式,而PLC处理时,只考虑当速度控制方式,主轴静止,移动键信号V380X0004.6和V380X0004.7为零时,激活M138.1,此时M138.1将取消主轴伺服使能V380X0002.1,因此需要增加位置环生效信号V390X0001.5为1时,不取消主轴伺服使能V380X0002.1。

7、802D如何在屏幕上编报报警文本;(1)将标准PLC子程序库中的报警文本用语言传入802D系统。(2)在屏幕上编辑。按SYSTEM键,再按PLC软键。按PLC文本软键,按上下键找到要编辑的报警号,按Tab键可以编辑。按insert键可以插入光标,按ALT+S组合键,可以拼音输入中文。

8、802D特殊功能参数;P378:PLC程序的显示:设1表示在专家级下9、64个用户报警信息是从那个版本开始有的?版本02.01.05,2002年12月1日开始生产,2003年1月供货

10、用户信息画面和用户开机画面是否在802D中使用?802D可以设计开机画面,但需要费用,请通过西门子销售代表与西门子(南京)数控有限公司的开发部孟尔平先生联系。用户信息画面,目前尚未开放

11、802D用于磨床和电火花加工机床时是否要有其软件或其他的补偿殊工艺软件支持?802D是为车床和钻铣床设定.系统没有特殊选件.是否可以用于磨床和电火花加工机床,应由您根据机床的控制工艺而定.

12、M代码不能识别;分组后的M代码,在M代码的动态和静态代码区域都有输出.M代码分组请参考<802D功能说明>.

13、NCK如何知道M代码已执行完毕?是否PLC要给NCK一个回答信号?NCK只输出M代码信号,并不需要PLC应答M代码完成信号.辅助功能是用PLC完成的

14、要使S,T,D,H代码也能被搜索,是否要进行辅助功能分组?辅助功能的分组已在初始化时自动完成,如果使用系统提供的初始化文件对系统进行初始化.就可实现你所提到的功能.初始化的过程已经初始化文件的路径请参考<<802D简明调试手册>>.搜索时按带计算搜索.