

# SIEMENS西门子 S-1FL2高惯量型电机 1FL2310-2AC11-1HB0

产品名称	SIEMENS西门子 S-1FL2高惯量型电机 1FL2310-2AC11-1HB0
公司名称	浔之漫智控技术(上海)有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子:原装正品 驱动器电机电缆:假一罚十 德国:现货包邮
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	15801815554 15801815554

## 产品详情

Unified PC：“标准”(Standard)：将在安装期间或稍后在 WinCC Unified Configuration 的“报表”步骤中选择的文件夹用作存储位置。“项目文件夹”(Project folder)：将运行系统项目的项目文件夹用作存储位置。“本地”(Local)：将在“文件夹”(Folder)下输入的设备文件夹用作存储位置。Unified 精智面板：选择存储介质，并在“文件夹”(Folder)下输入该介质中已有文件夹的路径。该文件夹用作存储位置。报表数据库的默认文件夹：项目文件夹报表的本地主存储位置的默认文件夹：“media/simatic/”

报警控件列排序的顺序得到了改进。如果在报警视图中定义了“优先级”(Priority)列，则排序基于报警优先级。因此，在单行报警视图的模式下，报警窗口中仅会显示优先级最高的报警。即使较低优先级的报警的日期更近一些，也不会显示在窗口中。报警将按照时间顺序进行显示。如果组态了报警视图中的以下列之一，则 Unified 精智面板上的排序将按照指定的顺序进行。1.优先级 2.修改时间 3.引发时间 4.报警状态 报警统计 Unified 精智面板支持对已归档报警进行以下统计计算：报警频率 报警的总显示时间（以秒为单位）报警的平均显示时间（以秒为单位）趋势控件在包含多个趋势的趋势控件中，可通过图例选择趋势。还可以使用趋势控件为 Unified 精智面板组态“最小/最大”压缩模式。趋势伙伴 Unified 精智面板支持趋势伙伴对象。通信可同时通过接口 X1 和 X2 进行通信。Unified 精智面板也可通过 Modbus RTU 进行通信。网络驱动器“Network and Internet”功能在“控制面板”(Control Panel)中的“Network drive”下提供。可使用此功能在 HMI 设备与服务器 PC 上启用的网络驱动器之间交换数据。更多信息，请参见控制面板帮助以及操作说明。打印在 Unified 精智面板中，可通过工具栏中的按钮打印对象“Trend control”、“Function trend control”、“Value table”。待打印的数据将发送到所指定的默认打印机中。面板中，最后 10 条打印指令将以图形的形式保存在目录中。改进了对打印机的支持从打印机列表中选择默认打印机

已将“CUSTOM Plus 2”添加到受支持打印机列表中。Performance Insight WinCC Unified Collaboration 利用 WinCC Unified Collaboration，可通过另一 HMI 设备访问性能控件。因此，操作员、工厂管理人员和维护人员可通过自己的画面访问和评估工厂中其它站的 KPI。他们还可以搜索使用 PFI 对象的 WinCC Unified Collaboration 伙伴并显示这些 KPI。

### 原因/停机分析

确定机器停机的十个主要原因，并以图形的方式呈现。为此组态原因和原因组。预定义样式性能控件支持使用预定义的浅色样式和深色样式。长期 KPI 评估和重新计算 对于长期 KPI 计算，取消了 KPI 计算或重新计算时最长 32 天的限制。现在，计算的限制仅为可用资源和数据（PFI 数据日志的日志时间段）。例如，如果服务器提供强大的硬件支持，且最大日志大小足够大，KPI 计算可持续十年之久。

### 存储运行系统组态 yongjiu 存储运行系统中的控件组态。

### 仪表盘控件

新增的性能控件，可在运行系统中显示简化的 KPI 图形视图。

### 日历 WinCC Unified Collaboration 利用 WinCC Unified Collaboration，可通过另一 HMI 设备访问日历控件。因此，操作员、工厂管理人员和维护人员可通过自己的画面访问和编辑工厂中其它站的班次计划表。

### 重用已计划周的班次计划表

要节省组态工作，可将已计划周的班次计划表复制并粘贴到另一周中。

### 信息面板

信息面板是日志中的快捷视图，用于显示用户报警和事件总览。

### 预定义样式

### 日历控件支持使用预定义的浅色样式和深色样式。

### 全局日历组态

在工程组态系统中，在“公共数据” (Common data) 下提供日历设置全局组态器，通过该组态器，可同时组态工厂视图中的所有日历。此外，还可在工厂视图中的工厂对象处单独调整具体的日历。

### 恢复模板中已修改的日实例

通过恢复功能，可以将自定义的日实例复位为之前创建实例使用的日模板。如果对日模板进行更改，这些日实例会再次自动更新。

### Line Coordination 新控件 - 单元状态和单元控件

单元状态以彩色显示单元的当前 ISA-88 状态。还会用额外的符号显示该单元是否已分配。单元控件显示更详细的单元信息。还可以选择控制控件中的各个配方操作和配方单元程序。

### 新状态“从系统撤回”

如果更改影响到程序或配方，该程序或配方将设置为新状态“从系统撤回”。经过验证之后，可选择使用配方控件中的按钮将所有处于“从系统撤回”状态的配方或程序设置为“可用”状态。

### 配方创建期间的处理方式已改进

可在配方控件中过滤配方和程序。工艺操作的插入已改进。管理物料并在操作中将其用作物料参数

### 物料参数可在工程组态系统中创建、在工艺操作 (LCS) 或步 (SES) 中使用并进行组态。

物料和数量的目标值在操作参数中定义，并与物料概览 (LCS) 中定义的物料相关联。本地报告 - 自动触发报告 作业完成、取消或停止后，会自动生成报告。该组态是通过作业历史中的复选框执行的。

### 集成审计 提供操作员操作证据，用于支持法规和质量要求。作业执行期间跟踪相关操作员操作。在作业控件中执行的所有操作均会记录到 WinCC Unified 审计跟踪中（例如删除过程、启动/暂停过程、设定值更改...）。

### 信息框 LCS

控件中的信息框可快速、具体地概括上下文系统事件。报警分为错误消息、警告消息和信息消息三类，也可对报警进行过滤。显示上下文消息，其中包含技术设置的详细信息和相应的对象名称。请注意工业在线支持中提供的信息。

### 顺序 创建和加载操作时的处理方式已改进

移除了步的状态。只有操作参数会影响操作的状态。现在，将操作加载到 PLC 时无需考虑状态。可在手动模式下完成加载，也可在自动模式下加载。操作执行过程中，也可进行加载。

### 管理物料并在操作中将其用作物料参数

物料参数可在工程组态系统中创建、在步 (SES) 中使用，并可进行组态。物料和数量的目标值在操作参数中定义，并与物料概览 (LCS) 中定义的物料相关联。

### 根据步条件进行分配

根据来自其它参数的反馈，根据附加的步条件进行条件分配。一个参数或控制模块可以分配给另一个参数或控制模块。只有当分配对象的条件满足时，参数或控制模块才继续。

### 轻松导航到处于活动状态的 SES 操作

在作业控件 (LCS) 中，可双击处于活动状态的配方操作，以便在 SES 控件中显示 SES 操作。在单元控件 (LCS) 中，还可以通过 SES 控件中的按钮显示处于活动状态的 SES 操作。

### 集成审计 提供操作员操作证据，用于支持法规和质量要求。在执行 SES 操作期间跟踪相关的操作员操作。在 SES 控制器中执行的所有操作均会记录到 WinCC Unified 审计跟踪中（例如删除过程、启动/暂停过程、设定值更改...）。

### 信息框 SES

控件中的信息框可快速、具体地概括上下文系统事件。报警分为错误消息、警告消息和