

# 西门子6FC5357-0BB33-0AE2专业维修库存销售

|      |                                      |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 西门子6FC5357-0BB33-0AE2专业维修库存销售        |
| 公司名称 | 上海龙锡机电设备中心                           |
| 价格   | 1500.00/台                            |
| 规格参数 | 西门子:6FC5357-0BB3<br>功能:数控机床<br>产地:德国 |
| 公司地址 | 上海市松江区强业路951弄B205                    |
| 联系电话 | 13621872316 13621872316              |

## 产品详情

硬件组件 SINUMERIK 808D ADVANCED 车削 PPU 160.2 垂直型 英文版 6FC5370-2BT02-0AA0 简体中文版 6FC5370-2BT02-0CA0 SINUMERIK 808D ADVANCED 铣削 PPU 160.2 垂直型 英文版 6FC5370-2BM02-0AA0 简体中文版 6FC5370-2BM02-0CA0 SINUMERIK 808D ADVANCED 车削 PPU 161.3 水平型 英文版 6FC5370-2AT03-0AA0 简体中文版 6FC5370-2AT03-0CA0 SINUMERIK 808D ADVANCED 铣削 PPU 161.3 水平型 英文版 6FC5370-2AM03-0AA0 简体中文版 6FC5370-2AM03-0CA0 软件选项 附加的 NC 轴 6FC5800-0AK70-0YB0 手动机床功能 (MM+) 6FC5800-0AP07-0YB0 不带 Y 轴的端面 / 柱面转换 6FC5800-0AS50-0YB0 基本型龙门轴 6FC5800-0AS51-0YB0 双向螺距误差补偿 6FC5800-0AM54-0YB0 轮廓手轮 6FC5800-0AM08-0YB0 软件工具 SINUMERIK 808D T/M, 工具箱 6FC5811-0CY00-0YA8 6FC5811-0CY00-0YA8说明 订货号 Drive Bus 总线电缆, 连接 PPU 16x 和 V70 以及 V70 和 V70 0.25 m 6FC5548-0BA20-1AA2 0.35 m 6FC5548-0BA20-1AA3 3 m 6FC5548-0BA20-1AD0 5 m 6FC5548-0BA20-1AF0 7 m 6FC5548-0BA20-1AH0 10 m 6FC5548-0BA20-1BA0 15 m 6FC5548-0BA20-1BF0 20 m 6FC5548-0BA20-1CA0 Drive Bus 总线拖链电缆, 连接 PPU 16x 和 V70 3 m 6FC5548-0BA21-1AD0 5 m 6FC5548-0BA21-1AF0 7 m 6FC5548-0BA21-1AH0 10 m 6FC5548-0BA21-1BA0 15 m 6FC5548-0BA21-1BF0 20 m 6FC5548-0BA21-1CA0 主轴指令电缆, 连接 PPU 16x 和模拟量主轴驱动器 3 m 6FC5548-0BA05-1AD0 4 m 6FC5548-0BA05-1AE0 5 m 6FC5548-0BA05-1AF0 7 m 6FC5548-0BA05-1AH0 10 m 6FC5548-0BA05-1BA0 15 m 6FC5548-0BA05-1BF0 20 m 6FC5548-0BA05-1CA0 西门子数控系统基本构成

### 一. 西门子840D系统的组成

SINUMERIK840D是由数控及驱动单元 (CCU或NCU), MMC, PLC模块三部分组成, 由于在集成系统时, 总是将SIMODRIVE611D驱动和数控单元(CCU或NCU)并排放在一起, 并用设备总线互相连接, 因此在说明时将二者划归一处。

#### 1. 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包括：

- OP单元
- MMC
- MCP三部分。

MMC实际上就是一台计算机，有自己独立的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的控制软件也在这台计算机中。

#### a.MMC

我们最常用的MMC有两种：

MMCC100.2

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最新的操作面板OP10、OP10S、OP10C、OP12、OP15等而开发的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的软件是基于WINOOWS NT的。PCU的软件被称作HMI, HMI有分为两种：嵌入式HMI和高级HMI。一般标准供货时，PCU20装载的是嵌入式HMI,而PCU50和PCU70则装载高级HMI。

#### b.OP

OP单元一般包括一个10.4" TFT显示屏和一个NC键盘。根据用户不同的要求，西门子为用户选配不同的OP单元，如：OP030,OP031,OP032,OP032S等，其中OP031最为常用。

#### c.MCP

MCP是专门为数控机床而配置的，它也是OPI上的一个节点，根据应用场合不同，其布局也不同，目前

有车  
床版MCP

和铣床版MCP两种。对810D和840D，MCP的MPI地址分别为14和6，用MCP后面的S3开关设定。

对于SINUMERIK840D应用了MPI（Multiple Point Interface）总线技术，传输速率为187.5k/秒，OP单元为这个总线构成的网络中的一个节点。为提高人机交互的效率，又有OPI（Operator PanelInterface）总线，它的传输速率为1.5M/秒。

## 2.数控及驱动单元

### a.NCU数控单元

SINUMERIK840D的数控单元被称为NCU（Numerical Controlunit）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DRIVE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SIMATIC PLC CPU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。

## b. 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，极为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。

## c.PLC模块

SINUMERIK810D/840D系统的PLC部分使用的是西门子SIMATIC S7-300的软件及模块，在同一条导轨上从左到右依次为电源模块（Power Supply），接口模块（Interface Module）机信号模块（Signal Module）。的CPU与NC的CPU是集成在CCU或NCU中的。

电源模块（PS）是为PLC和NC提供电源的+24V和+5V。接口模块（IM）是用于级之间互连的。

信号模块（SM）使用与机床PLC输入/输出的模块，有输入型和输出型两种。

## 二. 硬件的接口

### 1.840D系统的接口