

西门子PROFIBUS-DP网络电缆

产品名称	西门子PROFIBUS-DP网络电缆
公司名称	上海鑫瑟电气设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市松江区仓轩路211弄10号602
联系电话	18201996087

产品详情

设计自动化解决方案

由于具有 SIMOTION P 及新的 SIMATIC ET 200S 高速输入输出，可通过带 IRT（同步实时）的 PROFINET 将循环时间减至 250。

因此，可通过位置及压力控制达到用于液压应用程序的高动力控制回路。

必要的传感器传感器执行机构，如：

通过 SSI 接口连接的位置编码器，

通过模拟输入（AI）连接的压力传感器，

通过模拟输出（AO）连接的伺服阀，

工具安全及凸轮信号输出的数字 I/O

均通过预先配有用以与应用程序相配所必需的高速 I/O 模块的 SIMATIC ET 200S 分布式 I/O 系统相连。

在 PROFINET 的基础上，可使液压驱动装置以及电力驱动装置同步。

在自动化行业或家电行业的输送系统和冲压线中，可使用电气驱动器（辊子进给装置、电子送料装置、进给装置）和液压驱动器（例如，深拉压力机）实现统一的自动化解决方案。

基于 SIMOTION P350-3 和 SIMATIC ET 200S 高速型的自动化示例

上海诗幕公司在经营活动中精益求精，具备如下业务优势：

SIEMENS 可编程控制器

- 1、 SIMATIC S7 系列PLC：S7-200、S7-1200、S7-300、S7-400、ET-200
- 2、 逻辑控制模块 LOGO！230RC、230RCO、230RCL、24RC、24RCL等
- 3、 SITOP直流电源 24V DC 1.3A、2.5A、3A、5A、10A、20A、40A可并联.
- 4、 HMI 触摸屏TD200 TD400C K-TP OP177 TP177,MP277 MP377,

SIEMENS 交、直传动装置

- 1、 交流变频器 MICROMASTER系列：MM420、MM430、MM440、G110、G120. MIDASTER系列：MDV
- 2、 全数字直流调速装置 6RA23、6RA24、6RA28、6RA70、6SE70系列

SIEMENS 数控 伺服

8:801、802S、802D、802D SL、810D、840D、611U、S120

系统及伺报电机，力矩电机，直线电机，等备件销售。

上海诗幕自动化设备有限公司（西门子系统集成商）专业销售西门子S7-200/300/400/1200PLC、

数控系统、变频器、人机界面、触摸屏、伺服、电机、西门子电缆等，

并提供西门子维修服务，欢迎来电垂询：18201996087

上海诗幕自动化设备有限公司 具备以下产品优势

西门子可编程控制器，西门子触摸屏，西门子工业以太网，

西门子数控系统，西门子高低压变频器，西门子电机驱动等等。

西门子S7-200PLC，西门子S7-400PLC，西门子S7-300PLC，LOGO！逻辑模块，

西门子ET200I/O模块，西门子S7-1200PLC,西门子电机,西门子低压电机,伺服电机,

主轴电机,直线电机，扭矩电机，直流电机，西门子工业以太网，西门子光钎电缆，工业交换机，通讯网卡，

西门子网络通讯设备，网络模块，西门子总线电缆，紫色双芯电缆绿色4芯电缆，蓝色双芯电缆，西门子总线接头，西门子驱动系统，伺服驱动，模块驱动，电源模块，西门子触摸屏，Smart1000Micro 面板文本面板多功能面板，Smart700触摸屏OP 73触摸屏，其他触摸屏面板，西门子变频器MM420变频器，MM430变频器，MM440变频器，G120变频器G110变频器系列，工程变频器，西门子工程逆变器，西门子直流调速器，其他变频器及备件，西门子数控系统及备件，NCU主板，CCU控制主板，西门子数控系

统，西门子PCU50，控制单元操作面板，手持单元，西门子软件，西门子低压产品，西门子工控机等

西门子PLC模块-西门子PLC主机-西门子PLC控制器-

西门子PLCS7200-西门子PLCS7-300-西门子plcs7-400-西门子PLCS71200-西门子PLCS71500 西门子PLC扩展模块-西门子PLC通讯模块-西门子PLC定位模块-西门子PLC数字量模块-西门子PLC输出输入模块

6ES7 307-1BA01-0AA0	电源模块(2A)
6ES7 307-1EA01-0AA0	电源模块(5A)
6ES7 307-1KA02-0AA0	电源模块(10A)
CPU	
6ES7 312-1AE13-0AB0	CPU312，32K内存
6ES7 312-1AE14-0AB0	
6ES7 312-5BE03-0AB0	
6ES7312-5BF04-0AB0	CPU312C，32K内存 10DI/6DO
6ES7 313-5BF03-0AB0	
6ES7313-5BG04-0AB0	CPU313C，64K内存 24DI/16DO / 4AI/2AO
6ES7 313-6BF03-0AB0	
6ES7313-6BG04-0AB0	CPU313C-2PTP，64K内存 16DI/16DO
6ES7 313-6CF03-0AB0	
6ES7313-6CG04-0AB0	CPU313C-2DP，64K内存 16DI/16DO
6ES7 313-6CF03-0AM0	CPU313C-2DP，64K内存 16DI/16DO组合件（6ES7 313-6CF03-0AB0+6ES7 392-1AM00-0AA0）
6ES7 314-1AG13-0AB0	CPU314,96K内存
6ES7 314-1AG14-0AB0	CPU314,128K内存
6ES7 314-6BG03-0AB0	
6ES7314-6BH04-0AB0	CPU314C-2PTP 96K内存 24DI/16DO / 4AI/2AO
6ES7 314-6CG03-0AB0	
6ES7314-6CH04-0AB0	CPU314C-2DP 96K内存 24DI/16DO / 4AI/2AO
6ES7 314-6EH04-0AB0	CPU314C-2PN/DP 192K内存/24DI/16DO/ 4AI/2AO
6ES7 314-6CG03-9AM0	CPU314C-2DP 96K内存 24DI/16DO / 4AI/2AO组合件(6ES7 314-6CG03-0AB0+6ES7 392-1AM00-0AA0*2)
6ES7 315-2AG10-0AB0	CPU315-2DP, 128K内存
6ES7 315-2AH14-0AB0	CPU315-2DP, 256K内存
6ES7 315-2EH13-0AB0	
6ES7315-2EH14-0AB0	CPU315-2 PN/DP, 256K内存
6ES7 317-2AJ10-0AB0	
6ES7317-2AK14-0AB0	CPU317-2DP,512K内存
6ES7 317-2EK13-0AB0	
6ES7317-2EK14-0AB0	CPU317-2 PN/DP,1MB内存
6ES7 318-3EL00-0AB0	
6ES7318-3EL01-0AB0	CPU319-3PN/DP,1.4M内存

概述

因为金属丝容易成形。所以它广泛应用于电线电缆及钢丝绳上。拉丝过程能使材料结构和表面按要求发生改变。这样才有可能有效且经济地挤出成形部件（线材）。电缆是我们每天都要接触的东西，例如用

作电气用具的导线或用作高压输电系统的导线。在加工过程中可以预先确定数据或动力电缆的性能。相关的领域包括柔性元件或弹簧的加工。

拉丝

在拉丝机中，通过减小截面积的方法（用一个模具）来改善轧制或挤压金属丝的表面性能和结构。这是个普遍使用的并且花钱少的方法。

直拉丝机

从卷轴上拉下或从桶内拿出要拉的金属丝，然后放到第一个模具中。冷加工模具中的金属丝并把它降到规定的直径。然后将加工好的金属丝卷到卷轴上。

控制系统先根据订货详细数据产生必要的参数，然后获得金属丝产品的规格。接着SIMATIC S7计算出驱动装置、控制系统、操作员数据监视和故障评估等系统的设定点。然后利用工艺模块 T100 和 SIMOVERT MASTERDRIVES 系统驱动装置的点-点链路实现设定点的级联。紧力控制用同样方法处理。现场级通信由 PROFIBUS-DP 执行。驱动装置包括 1PA6 系列的紧凑式异步电机或 1LA7 系列的标准异步电机。

搓绳机

在挤压过程中，从拉丝机里拉出的金属丝带有绝缘层。在搓绳机中与其它导线扭绞在一起形成电缆。

扭绞曲线 $\tau = f(s)$ 被选为是移动长度的函数形式，从而能按要求改变电缆性能。高速生产要求搓绳驱动装置具有快速的动态响应。这里有必要把逆转时间定为 30 ms。

在这种情况下，扭绞曲线由 SIMATIC 控制器规定并通过 PROFIBUS 传送给驱动装置（运行控制）。凸轮盘工艺软件允许以扭绞曲线的形式考虑单个要求。

使用的电机是惯性得到优化的 1FK6/1FT6 系列永磁同步电机。

在以下文本目录中可以找到提及产品的进一步信息：ST 70（SIMATIC S7），DA 65.10（SIMOVERT MASTERDRIVES VC），DA 65.11（SIMOVERT MASTERDRIVES MC），DA 65.3（AC 电机），M 11（标准异步电机）。