

铜川西门子中国总代理

产品名称	铜川西门子中国总代理
公司名称	上海鑫瑟电气设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	西门子:PLC
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

模块化设备的分层结构

ProjectGenerator 还通过在包装领域中广泛应用的所谓设备模块来支持设备功能的模块化和标准化。这些设备模块包括膜脱离装置、横向密封装置或卷绕装置，适用于自动成型灌封机、装箱机或任何其它类型生产设备的高速模块化配置。反过来，每个设备模块还可以包含一个或多个控制模块，如印刷标记校正单元、温度控制器或单个工艺轴。因此，ProjectGenerator 符合国际 ISA S88 Make2Pack 标准。

这种标准化的分层结构具有两个明显优点：项目中集成的所有组件均采用标准化接口和统一的通信协议。这种标准化程度覆盖范围很广，包含命令、状态、管理和报警信息的标准化设备接口可用于将根本不同的设备集成在一条生产线中，并提供上层可视化和诊断系统所需的全部数据。

用于不同模块的软件只需创建一次，在 ProjectGenerator 中只需点击几下鼠标，即可进行选择 and 组态。在此情况下，各模块可能只是一个带有标准化接口的框架对象，或者是已完全编程的实体形式。

由于实现了这种标准化，ProjectGenerator 的具体模块无论是配置在单台设备中还是配置在多台设备中，都可集成在一条生产线中。

可实现定制化扩展

使用 ProjectGenerator 提供的基本模块、工艺模块和应用模块，可实现广泛的包装设备应用。不过，可以进行调整和扩展以满足客户的具体要求。例如，使用 ProjectGenerator，可以将附加功能和用户特定模块合并到自动工程组态过程中。

用于包装设备的设备模块

用于包装设备的 OPL Software Toolbox 提供了一套设备模块，这些模块可用将任意数目不同类型的包装设备实现自动化。

示例

可将数据源和数据目的地输入到一个表中。所有要加载的系统数据块 (SDB) 的生成以及它们到所有 CPU 的整个传输过程是自动完成的。

变更驱动数据传输：

定义通讯链路

从集成的块库中选择通讯或功能块(CFB)。

所选通讯块的参数化在自定义编程语言（如 LAD）中进行。

编程语言

梯形图 (LAD)、功能块图 (FBD) 和指令表 (IL) 等使用成熟的编程语言可用于编程。符合 DIN EN 6.1131-3 的程序可在传统 PLC 编程语言梯形图 (LAD) 和功能块图 (FBD) 中创建。

用户友好的像素图形 LAD 和 FBD 编辑器为编程人员提供以下支持：

简便、直观的操作：梯形图/功能块图的创建具有人们已熟悉的 PC 用户友好性的特点，如拖放、剪切、粘贴。

预定义复杂功能（如 PID 控制器）或用户相关标准解决方案的库

通过语句表 (STL) 文本化编程语言，用户可以创建运行时间和存储位置都得到优化且“与硬件切近”的程序。在创建这些程序时，编程人员得到以下用户友好编程功能的支持：

增量模式或自由文本模式输入选项：用户可以“增量”方式立即检查每个输入是否正确，或者在一个文本编辑器中创建整个程序，然后再通过适宜的符号表将其转换。

运行组

STEP 7 编程语言具有与 STEP 5

类似的全面指令集，对于十分复杂的功能也可方便、快速地编程，无需具备很深的编程指示。

它提供了以下功能：

二进制逻辑（包括边沿分析）

字操作

定时器/计数器

比较功能

转换功能

移位和循环移位指令

数学函数（包括三角函数、指数、对数）

程序控制（分支、分支分配、调用、主控制继电器）。

此外，改进后的测试和服务功能也使编程更加容易。

设定断点（仅限 S7-400）

强制输入/输出（仅限 S7-400）

再接线

显示交叉引用

6ES7518-4AP00-0AB0CPU 1518-4 PN/DP,3 MB 程序, 10 MB 数据,集成3PN,1DP6ES7517-3AP00-0AB0CPU 1517-3 PN/DP, 2MB程序, 集成 2PN 接口, 1 以太网接口, 1DP 接口6ES7516-3AN00-0AB06ES7516-3AN01-0AB0CPU 1516-3 PN/DP: 1 MB 程序, 5 MB 数据; 10 ns ; 集成 2PN 接口, 1 以太网接口, 1DP 接口6ES7515-2AM00-0AB06ES7515-2AM01-0AB0CPU 1515-2 PN ,500K程序,3M数据, 集成 2PN接口6ES7513-1AL00-0AB06ES7513-1AL01-0AB0CPU 1513-1 PN: 300 KB 程序, 1.5 MB 数据; 40 ns; 集成 2PN 接口, 6ES7511-1AK00-0AB06ES7511-1AK01-0AB0CPU 1511-1 PN: 150 KB 程序, 1 MB 数据; 60 ns; 集成 2PN 接口, 6ES7512-1DK00-0AB06ES7512-1DK01-0AB0CPU 1512SP-1 PN, 200KB 程序, 1MB数据6ES7510-1DJ00-0AB06ES7510-1DJ01-0AB0CPU 1510SP-1 PN, 100KB 程序, 750KB数据6ES7507-0RA00-0AB0PS: 60 W, 额定输入电压 AC/DC 120/230 V6ES7505-0RA00-0AB0PS: 60 W, 额定输入电压 DC 24/48/60 V 6ES7505-0KA00-0AB0PS: 25 W, 额定输入电压 DC 24 V 6ES7532-5HF00-0AB0AQ 8: 模拟输出模块, 8AQ, U/I , 高速 6ES7532-5NB00-0AB0AQ 2: 模拟输出模块,2 AQXU/I ,标准型, 25mm,包含前连接器6ES7532-5HD00-0AB0AQ 4: 模拟输出模块, 4AQ, U/I 6ES7531-7NF10-0AB0AI 8: 模拟输入模块, 8AI, U/I, 高速 6ES7531-7QD00-0AB0AI 4: 模拟输出模块: XU/I/RTD/TC ST, 25mm,包含前连接器6ES7531-7KF00-0AB0AI 8: 模拟输入模块, 8AI, U/I/RTD/TC6ES7534-7QE00-0AB0 AI4/AQ2: 模拟量输入/输出模块4AI,2AO,标准型,25mm,包含前连接器6ES7523-1BL00-0AA0DI/DQ 16X24CDV/16X24VDC/0.5A BA,包含前连接器.6ES7522-5HF00-0AB0DQ 8: 数字输出模块, 8DQ, 继电器, 230 V AC/ 5A 6ES7522-5FF00-0AB0DQ 8: 数字输出模块, 8DQ, 可控硅, 230V AC/ 2A6ES7522-1BL00-0AB0DQ 32: 数字输出模块, 32DQ, 晶体管, 24 V DC/ 0.5A6ES7522-1BH00-0AB0DQ 16: 数字输出模块, 16DQ, 晶体管, 24 V DC/ 0.5A6ES7522-1BF00-0AB0DQ 8: 数字输出模块, 高性能 8DQ, 晶体管, 24V DC/2A 6ES7522-1BL10-0AA0DQ 32x24VDC/0.5A BA , 包含前连接器6ES7522-1BH10-0AA0DQ 16x24VDC/0.5A BA , 包含前连接器6ES7521-1FH00-0AA0DI 16: 数字输入模块, 16DI, 230V AC BA6ES7521-1BL00-0AB0DI 32: 数字输入模块, 高性能 32DI, 24V DC 6ES7521-1BH50-0AA0DI 16: 数字输入模块, 源型, 16DI, 24V DC BA6ES7521-1BH00-0AB0数字输入模块, 高性能 16DI, 24V DC

成型、注入和密封机的原理

机器要求

在成型，填充，以及密封机器中，位于下部的薄膜通过主驱动器从一个站传到下一个站。

根据所要包装的产品，将该薄膜注塑成适合的容器。薄膜覆盖的模具受到不同的速度级别和适当的加热温度指引，而速度水级别取决于工具的路径。

产品必须注入到容器内，在时钟周期和数量上都要准确。

为防止产品受损和密封产品，覆盖薄膜必须用另外一个线圈拉出：这样，可将加热表面从顶部置于容器上，并通过热效应，对该容器进行密封。

密封好的物件接着被切割成小的单元，然后运走作进一步的包装。

横切切断机为气动式或电动式。其目的是用来控制此过程以便在每个时间单元内通过尽可能多的部件。在加速和制动时，要考虑到薄膜特定的参数。

实现一按键，即有高时钟率和变化的主要要求。

过去机器使用的运动控制和技术功能如下所示：

位置

凸轮

输出凸轮

纵向切断机

温度控制

优势

下面所描述的 SIMOTION 的自动解决方案具有以下优势

逻辑、运动控制和技术功能都集中在一个系统，大大简化了工作流程。并将硬件成本降至最低。

直观的、可操作的SCOUT工程系统，使得应用快速、简便。

SIMOTION的综合诊断功能，如跟踪功能、警报S概念以及远程服务，缩短了调试时间，提高了机器的实用性和灵活性。

凸轮和伺服驱动使机器运行平稳。

高生产率

通过操作面板，可对机器参数进行简单、灵活地调整:如，转换印刷式样、密封时间。

TIA集成简化了HMI, I/O和驱动的集成。