

# 钦州西门子变频器代理商

产品名称	钦州西门子变频器代理商
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:变频器
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

基本功能 – 通过设备上的板载端子或通过 PROFIsafe 激活 – 不需要编码器。

自 4.3 版的 SINAMICS

固件起3)，在没有编码器（最初只与异步电机组合）的情况下，也可以使用扩展功能“安全停止 1”（SS1）（带有 SBR）和“安全限制转速”。

在动态要求极高的情况下，必须针对“安全停止 1”（SS1）（带有 SBR）和“安全限制转速”功能配置安全转速/位置传感。扩展功能“安全停止 2”（SS2）（带有 SBR）、“安全运行停止”和“安全转速监控”始终需要安全转速/位置传感。

1) PROFINET 上的 PROFIsafe：自 2.6 版的 SINAMICS 固件起，稍后可用于 SIMOTION D。

2) SINAMICS 固件版本 V 2.6 SP2 以上或 SIMOTION 固件版本 V4.1 SP4 以上。

3) CU310/D410/D4x5/CX32 (SINAMICS 固件版本 V2.x) 不支持。

### 安全速度/位置感测

只有带有光电取样功能的增量式编码器或绝对值编码器可用于对驱动器上的位置值进行安全感测。安全实际值感测依赖于增量通道 A/B 的冗余分析，其中增量通道 A/B 提供 1 Vpp 的正弦/余弦信号。

### 增量通道的信号级数

当使用带有 DRIVECLiQ 接口的电机时，在电机中直接生成作为安全值的转速/位置实际值并通过 DRIVECLiQ 安全通讯传输至控制单元。

以下系统可用于安全速度/位置感测：

单编码器系统或

双编码器系统

单编码器系统

单编码器系统实例

在单编码器系统中，电机编码器专用于安全实际值感测。

双编码器系统

主轴上的双编码器系统举例

驱动器的安全实际值由两个独立的编码器提供。这些实际值通过 DRIVE-CliQ 传输到控制装置中。当使用无 DRIVE-CliQ 连接的电机时，必须补充一个传感器模块（SMC 或 SME）。每个测量系统都需要一个独立的 DRIVEcliQ 接口。

其它信息

不允许使用绝对值编码器（例如，ECI、EQI，提供带有附加正余弦轨道的 EnDat 接口，但是按照内部电感测量原理运行）。

对于不带 DRIVEcliQ 接口的电机，通过附加传感器模块建立连接：

SMC20

MM430-750/36SE6430-2UD27-5CA07.5101619CMM430-1100/36SE6430-2UD31-1CA0111522.526CMM430-1500/36SE6430-2UD31-5CA0152030.532CMM430-1850/36SE6430-2UD31-8DB018.52537.238DMM430-2200/36SE6430-2UD32-2DB0223043.345DMM430-3000/36SE6430-2UD33-0DB0304059.362DMM430-3700/36SE6430-2UD33-7EB0375071.775EMM430-4500/36SE6430-2UD34-5EB0456086.690EMM430-5500/36SE6430-2UD35-5FB05575103.6110FMM430-7500/36SE6430-2UD37-5FB075100138.5145FMM430-9000/36SE6430-2UD38-8FB090120168.5178FMM430-110K/36SE6430-2UD41-1FB0110150204.5205FXMM430-132K/36SE6430-2UD41-3FB0132200244.5250FXMM430-160K/36SE6430-2UD41-6GB0160250296.4302GXMM430-200K/36SE6430-2UD42-0GB0200300354370GXMM430-250K/36SE6430-2UD42-5GB0250350442477GX6SE6400-0BE00-0AA0BOP-26SE6400-1PB00-0AA0PROFIBUS模板6SE6400-0PM00-0AA0柜门安装组合件6SE6400-1DN00-0AA0DeviceNet模板6SE6400-1CB00-0AA0CANopen模板6GK1500-0FC10RS485/RPOFIBUS总线电缆插接器6SE6400-1PC00-0AA0PC至变频器的连接组合件

机器要求

起绒布折叠机或交叉折叠机布置在梳棉机和针织机之间的无纺布纺织机中。在应用中，每个单位面积内从梳理机出来的纤维织网很少具有每个单位面积的必要物料。因此，交叉折叠机在网层之间铺设的层数应符合特定应用的要求。

要解决的任务是实现单位面积上重量恒定的同时，对恒速输入的网进行间歇地堆叠。将材料传输到供料输送带和覆盖输送带之间的实际铺设位置。两个拖板在垂直于机轴的输送带上以之字形将网堆成层。

较低的一个拖板的运动决定了产品的宽度，较高的一个拖板起一个材料缓冲器的作用，以补偿供料输送带与堆层拖板间的速度差。

两个拖板间的运动关系也受到过程参数的影响，如网延长到边上，也称为仿形切削。使用不带附加传动装置的伺服电机执行高动态反向运动。

材料横街部分要求的层数和羊毛强度（按每平方米每克计算）由输入和输出间的速率决定。

该机器满足以下自动化要求：

系统响应更高精确的网边缘的回转运动

满足不同材料对横向进给曲线灵活性的要求

纤维网的高速无气流分层

羊毛折叠机的原理