



MM430-1100/3	6SE6430-2UD31-1CA0	11	15	22.5	26	C
MM430-1500/3	6SE6430-2UD31-5CA0	15	20	30.5	32	C
MM430-1850/3	6SE6430-2UD31-8DB0	18.5	25	37.2	38	D
MM430-2200/3	6SE6430-2UD32-2DB0	22	30	43.3	45	D
MM430-3000/3	6SE6430-2UD33-0DB0	30	40	59.3	62	D
MM430-3700/3	6SE6430-2UD33-7EB0	37	50	71.7	75	E
MM430-4500/3	6SE6430-2UD34-5EB0	45	60	86.6	90	E
MM430-5500/3	6SE6430-2UD35-5FB0	55	75	103.6	110	F
MM430-7500/3	6SE6430-2UD37-5FB0	75	100	138.5	145	F
MM430-9000/3	6SE6430-2UD38-8FB0	90	120	168.5	178	F
MM430-110K/3	6SE6430-2UD41-1FB0	110	150	204.5	205	FX
MM430-132K/3	6SE6430-2UD41-3FB0	132	200	244.5	250	FX
MM430-160K/3	6SE6430-2UD41-6GB0	160	250	296.4	302	GX
MM430-200K/3	6SE6430-2UD42-0GB0	200	300	354	370	GX
MM430-250K/3	6SE6430-2UD42-5GB0	250	350	442	477	GX

6SE6400-0BE00-0AA0	BOP-2
6SE6400-1PB00-0AA0	PROFIBUS模板
6SE6400-0PM00-0AA0	柜门安 装组合 件
6SE6400-1DN00-0AA0	DeviceNet模板
6SE6400-1CB00-0AA0	CANopen模板
6GK1500-0FC10	RS485/RPOFIBUS总线电缆插接器
6SE6400-1PC00-0AA0	PC至变频器的连接组合件

势

下述的SIMOTION自动化方案具有以下优点：

因为采用实时凸轮计算所以节省内存空间

灵活的参数调整使得安装更加快捷和方便

用于集成软件参数过程的可扩展开放式软件菜单

产品改变时，灵活性高，重设时间短

配方存储器使其可以进行大批量地重复生产

基于图形的编程使其具有高度友好的用户环境

因综合诊断工具和通过SIMOTION SCOUT的对话控制而获得的透明度

使用 SIMOTION 和 SIMATIC S7 可编程逻辑控制器可以轻松地对工艺中涉及的所有机器（例如梳棉机和针织机）进行自动化并将它们网络连接成一条生产线。

与该过程相关的机器数据可在SIMATIC 面板 MP 277

上通过WinCC/ProTool/Pro应用程序的获取，并能通过OPC接口（工业以太网）提供操作数据管理系统。

## 设计自动化解决方案

SINAMICS S120 与 1FK7 高动态伺服电机组合用作驱动系统。SIMOTION 作为开环和闭环控制系统，允许完全在一个单一的系统中执行运动控制、PLC 和技术任务。

即使在使用大量工艺数据的情况下，这也可以实现较短的循环时间。

使用 SCOUT 工程系统（使用凸轮）对单独循环内的复杂运动顺序进行编程。SCOUT 支持图形编程（运动控制图表）以及更熟悉的 PLC 功能，如梯形图逻辑、功能块图或高级语言（结构化文本）。

该自动化解决方案的特点：

敷设小车的横向曲线形态的计算和实时调整

通过 PROFIBUS 将数据传输至驱动器

换算跟踪误差偏置或在推断出整个轮廓并在相关的铺设台车路线中应用

面板可用于可视化和操作，通过触摸屏或键盘操作，可以通过 PROFIBUS 连接到自动化系统

SIMOTION 和数据采集系统通过 OPC 服务器通讯，凭借浏览器质量保证基于 Windows 的系统的的数据交换。

使用 SIMOTION D 和 SINAMICS S120 的自动化解决方案示例