

6EP1 436-2BA10

产品名称	6EP1 436-2BA10
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子模组
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	1
联系电话	13817547326

产品详情

6EP1 436-2BA10

6EP1 436-2BA10

三相380VAC输入，输出24VDC 20A 工业可并联

西门子股份公司是一家专注于工业、基础设施、交通和医疗领域的科技公司。西门子努力满足一切法律和道德要求，并且，只要可能，我们还努力超越这些要求。我们的责任是按照高的职业和道德标准和惯例来开展业务：公司绝不容忍任何不合规的行为。作为西门子的紧密合作伙伴，西门子授权代理商欢迎您来电来函咨询，将为您提供优惠的价格及快捷细致的服务！以下是本公司授权经销：

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 TD400 CK-TP OP177 TP177,MP277 MP377,

SIEMENS 交、直流传动装置

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

SIEMENS 数控、伺服

SINUMERIK:801、 802S、 802D、 802D
SL、 810D、 840D、 611U、 S120系统及伺服电机，力矩电机，直线电机，电缆，伺服驱动等备件销售。

西门子可编程控制器，交、直流传动装置，触摸屏，变频器，工业以太网，电线电缆，伺服电机，数控系统，楼宇控制系统，低压产品等等

本公司拥有授权证书，是中国西门子授权分销商

浔之漫智控技术(上海)有限公司本着“以人为本、科技先导、顾客满意、持续改进”的工作方针，致力于工业自动化控制领域的产品开发、工程配套和系统集成，拥有丰富的自动化产品的应用和实践经验以及雄厚的技术力量，尤其以PLC复杂控制系统、传动技术应用、数控系统以及低压控制低压配电为公司的技术特长。浔之漫智控技术(上海)有限公司在与西门子公司自动化与驱动部门的长期紧密合作过程中，建立了良好相互协作关系，在自动化控制方面的业务逐年成倍增长，为广大用户提供西门子的及自动控制的佳解法方案。

公司主要从事工业自动化产品的集成,销售和维修，是全国的

自动化设备公司之一。公司坐落于中国一线城市上海市，我们真诚

的希望在器件的销售和工程项目承接、系统开发上能和贵司开展多

方面合作。

从事智能科技、自动化科技、机电领域内的技术开发、技术转让、

技术咨询、技术服务,工业自动化设备安装,工业自动化控制设备、电气设备、

机电设备、电子产品、五金产品、金属材料、仪器仪表、橡塑制品销售,商务

信息咨询,软件开发,建筑装修装饰建设工程施工,建筑安装工程(除特种设备),

机械设备租赁(不得从事金融租赁),物业管理。工业自动化设备加工、销售xzhiman-wuw、西门子代理商,西门子PLC模块，西门子授权经销商

西门子全系商城覆盖工业自动化系统、驱动技术、低压控制与配电等各大产品线；

我公司拥有一批在工业自动化领域磨砺多年、经验丰富的技术队伍，和的销售团队，能够快速及时的为用户提供多方位的服务和技术支持。公司以库存量大、供货快捷、价格优惠、质量可靠、信誉有益、服务完备为客户提供西门子伺服运动控制、大型传动系统、过程控制系统，工业自动化、变频驱动等系列常规产品和备件产品。

我司会以“客户至上”、“价格实惠”、“品质优越”的理念广交全国西门子同仁、业内精英及终端用户，一道在自动化工业领域携手共创远大未来。

提供输入屏幕窗口 选择 NV 输入大致的直径（钻孔/轴颈）

选择时必须使其能与所有的钻孔/轴颈相啮合。仅对于轴颈：输入横向进给值 DZ

（测量深度从起始位置起，值 >0）输入两轴上用于所选择的 NV 的参考点 P0（三个钻孔/

轴颈零件圆的中心）所需的额定位置。当选择角补偿时：在输入“额定角”下可以是一个 0

度偏差的校准，与工作平面的轴有关（例如 G17：X 轴）。通过“NC 启动”以设置的测量进给率在 P1 上自动运行测量过程。测量头依次触碰内边或者外边的 4 个点。

在完成测量后在内部保存测量值并激活以前处于非激活状态的软键“P1 已存储”。

当手动定位至下一个中点 P2 后且同时激活软键“P1 已存储”时，钻孔/轴颈的测量通过按下“NC 启动”实现。其它过程如同 P1 一样进行。

如果成功结所有的测量点并激活了所有的软键“Px 已存储”，

会出现一个垂直的软键“计算”。按下该软键后会对P0和“alpha”进行计算。

在选择角度补偿“坐标旋转”时，如果补偿是有效的零点移 NV，则同样将其激活。

在选择角度补偿“旋转轴”（旋转轴的名称）时，如果要激活补偿要打开一项为用户设置的支持选项（参见章节 4.3.9）。显示和补偿

在完成补偿计算后重新显示所选择的 NV 的框架部分，同样显示测得的夹角“alpha”和参考点P0的坐标。一个 NV 补偿以这种形式进行，在激活所选择的 NV 后所确定的角“alpha”和点P0的期望值（平移和旋转）被记录到校准过的工件坐标系中。提示拒绝，重复和退出测量在章节 4.3.7 中有描述。为了在 JOG 运行类型中激活确定的 NV 补偿和需要新的测量头设备，存在一个用户支持系统。这些显示在测量任务末尾，在章节 4.3.9中有详细描述。4 个钻孔或者 4 个圆轴颈再次可以确定夹紧工件的参考点 P0 和旋转角“alpha”。

为此可以通过坐标系旋转校准和设置点 P0（2 根直线的交点，它们的钻孔中点对角相连）作为参考点。在工作平面的两轴上测量。返回到工件上 将测量头大约定位在个钻孔/轴颈 P1 的中心，该测量结束后大约定位在第二个钻孔/轴颈 P2 的中心处