

西门子模块代理商-通化市

产品名称	西门子模块代理商-通化市
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

产品详情

PLC????????????????1?1????????????????PLC????????????????DCS????????????????DCS????????????????PLC????????????????PLC????????????????PLC????????????????DCS????????????????DCS????????????????PLC????????????1?1????????????????PLC????????????????PLC????????????PLC????????????????

????PLC??DCS????????????

连接方式

在 PPU 上可以连接下列组件：

- 连小型手持设备的手轮信号在内，*多可连接 2 个电子手轮。
- *多 4 个(PPU 260/261)或 5 个(PPU 280/281) 外设模块 PP 72/48D PN。
- 机床操作面板 MCP 310C PN 或 MCP 483C PN。
- GSM 调制解调器 SINAUT MD720-3。
- 通过 DRIVE-CLiQ 的驱动系统 SINAMICS S120。
- 一个 SIMATIC DP PN/PN 耦合器。

下面的简图举例说明了各种接口以及连接方法。

图 9-1 PPU 的连接方法

电源

对电源的要求

外部 24 V 电源 PPU 由外部 24 V 电源供电（例如：SITOP）。PPU 的下列耗用电流值用作计算 DC 24 V 的选型基础。

表格 9-1 输入电压的规格

对直流电源的要求

PPU 64 设备手册, 06/2009, 6FC5397-2DP10-0RA0 表格 9-2 对直流电源的要求

使用过程中应该注意的问题

数控机床使用过程中应注意的安全问题，随着高速加工的普及应用，数控机床的快进速度已从80年代的4米/分钟提高到到现在的12米/分钟，机床结构也从敞开型向封闭型转变。一旦由于编程和操作失误，操作者往往来不及按下急停按钮，刀具已经与工件或夹具相撞。加工前必须进行程序模拟和仿真加工，数控加工中，需要考虑的因素很多，那个环节出现问题，都会造成严重的后果。为避免出现机床损伤和人身事故，在编程和操作时应注意下面的一些细节。

1)、编程时设定的工件坐标系原点应在工件毛坯以外，至少应在工件表面上。这一点非常重要，从理论上讲，工件坐标系原点可以设在机床和工件的任何地方，只要此点与机床坐标系原点具有正确的位置关系即可。但在实际加工中，如果我们将工件坐标系原点设置在工作台平面上，万一系统加载刀补失效，当出现坐标值为零或接近零的插补指令时，刀具将撞向工作台，很容易造成责任事故。

2)、编程中养成严谨的小数点输入习惯。有些西门子系统，当省略小数点时，则输入值被视为*小设定单位（微米），此时，程序中的坐标值都会缩小一千倍，后果可想而知。所以，程序员在处理程序时，对小数点等一些细节要格外关注。应在编程整数后面，也加上小数点。为了使小数点更加醒目，有必要把孤立的小数点写成“.0”的形式。这样做，对某类系统是多余的，但养成习惯后，就不会因为小数点失误而造成安全事故。

3)、加工中心在调整刀具长度补偿时，应保证其偏置值为负值。此时，万一刀具长度补偿被疏漏，刀具向远离工件的方向移动，直至超程报警。加工中心X、Y轴的基准点在主轴中心线上，是一个固定不变的位置。但是，Z轴的基准点是可以浮动的，如果设置在主轴端面，当指令为零时，主轴将到达坐标系指定的零位置。此时，主轴上的刀具将与工件或工作台相撞，如果Z轴上的基准点设在所有刀具长度之外。即使不附加别的运动，也不会与工件发生干涉。

4)、正确运用系统内置的模拟和仿真功能，在数控机床操作中，大约2/3的撞车事故发生在首件加工和程序调试阶段。尤其是换刀动作和快速进给时，要做到全神贯注，目不转睛。事故原因有很多，计算错误、指令误写、校对不正确等一些细节都有可能引发事故。必须进行空运行和样件加工，在调试过程中及时发现和纠正错误。试车成功后，方可锁定程序，批量加工。

连接螺旋端子 供电所需的 24 V DC 负载电源连接到螺旋端子(X1)上。

危险 24 V 直流电压应为带安全隔离的低压 - DVC A 或 PELV。

电网电缆 表格 9- 3 X1 上的电缆规格

连接电源时请根据出现的大电流选用电缆横截面为 0.25 ~2.5 mm² (或 AWG 23...AWG 13)的柔性电缆。如果每个端口只连接一根电缆，不需要使用芯线终端套管。您可以使用不带绝缘的芯线终端套管（根据 DIN 46228，样式 A 长规格）。

再好的数控系统，也是人来操纵的，所以要提高效率，就要培养高素质的技术人员和操作员工。数控人员一定要养成严谨的职业习惯，严格遵守程序格式和操作规程，提高安全意识，杜绝事故隐患，合理有效的提高机床效率和加工精度。