



????: LOGO soft comfort V8.1.1 ?STEP 7-Micro/WIN SMARTV2.3

?????LOGO 0BA8 FS04?,CR60 V2.3

以太网S7通讯：S7-200SMART作为客户机,LOGO作为服务器（电路图模式）

1.??logo?????????????.1?

?.1

a.????????????????"?????"

b.?????????LOGO?IP?????????

c.????????????S7??

2.????1????????(?2)

?.2

a.?????TSAP????????????????????

b.?????TSAP???????????

?.S7-200SMART???

1.?????????-PUT/GET????????????(?3)

?.3

a.????????????GET?????PUT

b.?????????PUT????(GET)

c.????????????????200????

d.???????????????

e.???LOGO?IP??

f.?????????????

g.?????????????PUT?????????

h.?????PUT/GET?????????

?????PUT/GET?????????TSAP????????????????????????????????TSAP???

???.4?

?.4

2.?????????????????????????.5?

?.5

?.?????CPU?????????????????.6?

?.6

以太网S7通讯：S7-200SMART作为客户机,LOGO作为服务器（电路图模式）

1.????????????-????LOGO8!FS04-??LOGO??????IP?????????.7?

?.7

2.????????????S7?????????.8?

?.8

a.???S7??

b.????????????????

3.?????????????.9?

?.9

a.????TSAP???S7-200SMART??????02.00 ?02.01?03.00?03.01

b.????????????????

## 二、配合的有关术语

在机器装配中，基本尺寸相同的、相互结合的孔和轴的公差带之间的关系，称为配合。由于孔和轴的实际尺寸不同，装配后可以产生“间隙”或“过盈”。在孔与轴的配合中，孔的尺寸减去轴的尺寸所得的代数差为正值时是间隙，为负值时是过盈。

## 1.配合的种类

配合按其出现间隙或过盈的不同，分为三类:

- 1) 间隙配合孔的公差带在轴的公差带之上，任取其中一对孔和轴相配都成为具有间隙（包括小间隙为零）的配合，如上图a所示。
- 2) 过盈配合孔的公差带在轴的公差带之下，任取其中一对孔和轴相配都为具有过盈（包括小间隙为零）的配合，如上图b所示。
- 3) 过渡配合孔的公差带在轴的公差带相互交叠，任取其中一对孔和轴相配，可能是具有间隙，也可能具有过盈的配合，如上图c所示。

## 2、配合的基准制

国家标准规定了两种基准制，如下图所示。

### 两种基准制

- 1) 基孔制基本偏差为一定的孔的公差带与基本偏差的轴的公差带构成种配合的一种制度，如图a所示。也就是在基本尺寸相同的配合中将孔的公差带位置固定，通过变换轴的公差带位置得到不同的配合。基孔制的孔称为基准孔，国家标准中规定基准孔的下偏差为零，“H”为基准孔的基本偏差代号。
- 2) 基轴制基本偏差为一定的轴的公差带与不同基本偏差的孔的公差带构成各种配合的一种制度，如图b所示。也就是在基本尺寸相同的配合中将轴的公差带位置固定，通过变换的孔的公差带位置得到不同的配合。基轴心制的孔称为基准轴套，国家标准中规定基准轴的上偏差为零，“h”为基准轴的基本偏差代号。

从基本偏差系列图中可以看出：

在基孔制中，基准孔H与轴配合，a~h（共11种）用于间隙配合；j~n（共5种）主要用于过度配合；（n、p、r可能为过度配合或过盈配合）；p~zc（共12种）主要用于过盈配合。

在基轴制中，基准轴h与孔配合，A~H（共11种）用于间隙配合；J~N（共5种）主要用于过度配合；（N、P、R可能为过度配合或过盈配合）；P~ZC（共12种）主要用于过盈配合。

## 形状公差

形状公差是指单一实际要素的形状所允许的变动全量。形状公差用形状公差带表达。形状公差带包括公差带形状、方向、位置和大小等四要素。形状公差项目有：直线度、平面度、圆度、圆柱度、线轮廓度、面轮廓度等6项。

### （1）直线度

直线度是表示零件上的直线要素实际形状保持理想直线的状况。也就是通常所说的平直程度。直线度公差是实际线对理想直线所允许的大变动量。也就是在图样上所给定的，用以限制实际线加工误差所允许的变动范围。

### （2）平面度

平面度是表示零件的平面要素实际形状，保持理想平面的状况。也就是通常所说的平整程度。平面度公差是实际表面对平面所允许的大变动量。也就是在图样上给定的，用以限制实际表面加工误差所允许的变动范围。

### （3）圆度

圆度是表示零件上圆的要素实际形状，与其中心保持等距的情况。即通常所说的圆整程度。圆度公差是在同一截面上，实际圆对理想圆所允许的大变动量。也就是图样上给定的，用以限制实际圆的加工误差所允许的变动范围。

#### (4) 圆柱度

圆柱度是表示零件上圆柱面外形轮廓上的各点，对其轴线保持等距状况。圆柱度公差是实际圆柱面对理想圆柱面所允许的大变动量。也就是图样上给定的，用以限制实际圆柱面加工误差所允许的变动范围。

#### (5) 线轮廓度

线轮廓度是表示在零件的给定平面上，任意形状的曲线，保持其理想形状的状况。线轮廓度公差是指非圆曲线的实际轮廓线的允许变动量。也就是图样上给定的，用以限制实际曲线加工误差所允许的变动范围。

#### (6) 面轮廓度

面轮廓度是表示零件上的任意形状的曲面，保持其理想形状的状况。面轮廓度公差是指非圆曲面的实际轮廓线，对理想轮廓面的允许变动量。也就是图样上给定的，用以限制实际曲面加工误差的变动范围。

#### 位置公差

位置公差是指关联实际要素的位置对基准所允许的变动全量。

##### (1) 定向公差

定向公差是指关联实际要素对基准在方向上允许的变动全量。这类公差包括平行度、垂直度、倾斜度3项。

## (2)定位公差

定位公差是关联实际要素对基准在位置上允许的变动全量。这类公差包括同轴度、对称度、位置度3项。

## (3)跳动公差

跳动公差是以特定的检测方式为依据而给定的公差项目。跳动公差可分为圆跳动与全跳动