

# 德国西门子秦皇岛PLC模块一级代理

产品名称	德国西门子秦皇岛PLC模块一级代理
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司西门子一级代理商
价格	99.00/件
规格参数	西门子PLC代理商:西门子触摸屏代理商 西门子授权一级代理商:西门子CPU代理商 西门子模块:西门子PLC模块代理
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213室
联系电话	15618722057 15618722057

## 产品详情

### 德国西门子秦皇岛PLC模块一级代理

1基本结构龙门刨床包括，床身、工作台、横梁、左右垂架、左右侧刀架、进给箱、立柱、龙门顶等2.2工作过程龙门刨的刨削过程是工件与刨刀相对运动。因此工作台与工件必须频繁地进行往复运动，切削加工只在工作行程中，返回行程只是空转。在切削过程中没有进给运动，只有在返回行程中才有刀架的进给运动。其中，工作台与工件间的往复运动称为主运动，横梁、刀架的运动称作辅助运动。2.3运动特点主运动的速度图 如图1所示

其中0-t1工作台前进起动阶段t1-t2刀具慢速切入阶段t2-t3加速至稳定工作速度t3-t4工作速度阶段t4-t5减速退出工件阶段t5-t9返回阶段慢速切入切出，即防止崩坏工件又可以提高刀具使用寿命。高速切削、返回以提高加工效率。2.4传动系统国产A系列龙门刨采用G-M（发电机组电动机）调速系统交流电机拖动直流发电机再拖动直流电动机，由交磁放大机控制发电机的励磁系统，结合机械传动，达到20:1的机电联合调速系统。进刀机构采用进刀继电器控制进刀，而继电器铁心和圆盘齿因频繁运动而磨损，使精度下降。三 变频调速3.1变频的优越性调速范围宽达40:1更换不同的工作组件就可使刨床用于刨、铣、磨一机三用。为提高加工精度，工作台的速度不随切削量的变化而变化，静差度小于3%，自动调速，达到速度曲线的要求提高加工质量与效率。3.2设备组成工作台的主运动只需一台45KW的异步电机经变频拖动，实现无级变速。工作台换向制动利用变频器自带的能量反馈装置，使制动速度快，能量又反馈到电网中。垂架和左右测刀架采用步进电机控制，使进刀量准确，提高加工精度。另增加一个11KW的变频器控制的铣刀头，作为附加组件。3.3组成框图系统以PLC为控制核心，组成如图所示

3、添加完后的结果如下图所示，\*后点“结束设置”保存，再下载PLC参数到CPU中就可以了。

有的时候在线修改程序不允许停机，而下载PLC参数则必须在停机状态下才能下载，那么这个问题该如何解决呢？

我的解决方法是：把该段程序写入到PLC已经扫描执行的程序中去，这样可读性可能差点儿，你也可以在新加的程序第一行加入行间声明，注明是新加的程序，如下图所示，这样，在下载程序和声明时就不用停机了。