

宁德1756-TBCH模拟量模块耐用性强

产品名称	宁德1756-TBCH模拟量模块耐用性强
公司名称	厦门盈亦自动化科技有限公司
价格	888.00/件
规格参数	品牌:A-B 型号:1756-TBCH 产地:美国
公司地址	厦门市集美区宁海三里10号1506室
联系电话	0592-6372630 18030129916

产品详情

宁德1756-TBCH模拟量模块耐用性强

1756-A10	1756-IF16	1756-L83E
1756-A13	1756-IF16H	1756-L83ES
1756-A17	1756-IF8	1756-L84E
1756-A4	1756-IF8H	1756-L84ES
1756-A7	1756-IF8I	1756-L85E
1756-BA1	1756-IF6I	1756-L8SP
1756-BA2	1756-IF6CIS	1756-M02AE
1756-BATA	1756-IT6I	1756-M02AS
1756-CN2	1756-IR6I	1756-M03SE
1756-CN2R	1756-IR12	1756-M08SE
1756-CNB	1756-IRT8I	1756-M16SE
1756-CNBR	1756-IT6I2	1756-N2

1756-DHRIO	1756-IM16	1756-OA16
1756-DNB	1756-L61	1756-OA16I
1756-EN2T	1756-L62	1756-OB16D
1756-EN2TR	1756-L63	1756-OB16E
1756-EN3TR	1756-L64	1756-OB16I
1756-ENBT	1756-L65	1756-OB32
1756-ENET	1756-L71	1756-OF4
1756-EWEB	1756-L71S	1756-OF8
1756-HSC	1756-L72S	1756-OF8I
1756-IA16	1756-L73	1756-OW16I
1756-IA16I	1756-L74	1756-OF6VI
1756-IA32	1756-L75	1756-OF6CI
1756-IB16	1756-L81E	1756-PA72
1756-IB16D	1756-L81ES	1756-PA75
1756-IB16I	1756-L82E	1756-PA75R
1756-IB32	1756-L82ES	1756-PB72
1756-TBS6H	1756-RM2	1756-PB75
1756-TBSH	1756-TBCH	1756-RM
1757-SRM	1756-TBNH	

宁德1756-TBCH模拟量模块耐用性强

图尔克为Movexx提供了自动导引车所需的大部分自动化功能，包括HMI VT250上Codesys控制器的编程

在荷兰公司VDL Weweler的悬挂系统生产区域，由Movexx提供的自动导引车（AGV）将悬挂系统部件从基本生产区运输到喷漆线。图尔克带Codesys控制器的HMI VT250将控制车辆如何找到目的地，该过程同时借助图尔克产品组合中的光电传感器、RFID系统、角度传感器和状态指示系统完成。Turck B.V.通过不仅提供部件，而且还完成控制器编程，展示了自己作为真正的解决方案专家的实力。由于AGV承担了生产中的运输职责，部件运输的错误率快速下降。

AGV通过无线方式接收订单，将装有金属载体的框架移动到喷漆生产线。

为AGV提供位置信息的RFID标签被嵌入在地面中，例如十字路口处。

“对于我们来说，运输解决方案必须尽可能的灵活。” Bert Eilander, VDL Weweler表示。

图尔克的VT250通过IMS无线通信，并几乎控制车辆的所有系统。

图尔克的无线角度传感器测量转向系统中电机的转向角度。

已连接放大器的三根光纤被安装用于各个方向的双向控制。

位于荷兰Apeldoorn的卡车及汽车供应商VDL

Weweler希望将需要手工操作的运输作业自动化，但是必须按照生产系统的要求完成。

负责的生产计划员发现卡车拖车支撑元件和悬挂系统的运输需要优化。直到2015年年中，这些部件仍然通过叉车在基本生产区域与喷漆线间运输。

手动运输不准确

该解决方案的缺点是它需要大量的员工手动作业。此外，人员无法始终像自动化车辆一样**工作，因此生产会受到危害。因此，在2014年VDL Weweler的决策者决定将框架的运输自动化。

Movexx开发新AGV

VDL Weweler的决策者转向Movexx International B.V.的运输专家，要求开发一种自动化运输解决方案。Movexx是一家荷兰的工业卡车制造商，提供许多客户定制产品。该制造商已经成功开发和制造了自动导引车（AGV）。然而，必须为该任务开发一个新的解决方案。

AGV必须能沿两个方向移动，因为它只能反向移出目标工作站。液压提升平台将框架从地面抬起2厘米，以便进行运输。

来自Turck B.V.的全面自动化解决方案

为了开发运输车辆，Andreas Versteeg让图尔克在规划阶段就参与进来。Movexx以前在其产品中使用过图尔克传感器和LED灯。然而，该项目还需要解决方案专家以及其他合适的部件。

*大的挑战是AGV在工厂地面上的双向控制。图尔克建议使用组合RFID对比带控制。

用于目的地控制的RFID系统

线路追踪与RFID标签相结合，RFID标签被粘贴在线路关键点处的工厂地面上。转折点处的标签向AGV发出是继续行驶还是停止的指示。AGV本身不做决定。智能来自于AGV与更IMS系统（集成制造系统）的联网，该系统指示AGV移动到特定点。

图尔克的VT250 HMI-PLC在AGV上运行。它通过无线连接与IMS通信，并作为带BL20网关的Profibus主站

响应，BL20网关包含连接车辆所有信号的输入和输出。

更多信息

[链接到产品中心 – QR14 角度传感器](#)

[链接到产品中心 – HMI VT250](#)

[链接到产品中心 – 载码体\(HF/UHF\)](#)

[链接到产品中心 – 电感式角度传感器](#)

[链接到产品中心 – 带PROFIBUS协议的现场总线网关 BL20](#)

宁德1756-TBCH模拟量模块耐用性强