

山东烟台西门子一级总代理商PLC，变频器一级总分销西门子技术支持

产品名称	山东烟台西门子一级总代理商PLC，变频器一级总分销西门子技术支持
公司名称	广东湘恒智能科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子一级代理商:触摸屏 变频器:伺服电机 西门子PLC:直流调速器
公司地址	惠州大亚湾澳头石化大道中480号太东天地花园2栋二单元9层01号房（仅限办公）（注册地址）
联系电话	18126392341 15267534595

产品详情

数控系统改造中用西门子S7 - 300和S7-ET200B改造原S5-PLC

一重大连加氢反应器制造公司采用SIEMENS840D数控系统改造了一台数控龙门加工中心，改造后该机床不仅全部恢复了原设计要求，而且机床工作效率大大提高，充分体现了SIEMENS840D数控系统的高科技、高稳定性。该数控龙门加工中心由德国WALDRICHCOBURG公司于1983年生产制造，机床为双龙门且可以单独控制操作，型号为20-10-600CNC。原机床共有X1轴、XA1轴(双龙门同步移动)、Y轴(滑板)、Z轴(滑枕)、W1轴、WA1轴(横梁同步移动)、S轴(主轴)、C轴(旋转工作台)、A轴(附件轴)9个轴，配有12个附件头。原控制系统采用SIEMENS8MC数控控制系统，X轴使用旋转变压器做位置检测并配以机械同步传动杠来保证立柱移动的同步要求。其他控制轴采用感应同步器做位置检测元件，横梁移动采用直流电动机串联运行并配以机械同步传动杠来保持传动的同步，并在一侧设有交流微调电动机作为调整之用。机床传动全部采用模拟直流伺服系统控制。机床技术规格和参数：

X轴行程:0--27000mm,速度:5--10000mm/min；Y轴行程:0--8000mm,速度:5--6000mm/min；

Z轴行程:0--1000mm,速度:5--3000mm/min；W轴行程:0--3900mm，速度:5-2000mm/min；

主轴具有定向功能,2个档位,一档转数为6~275r/min；二档转数为17~750r/min。数控系统的改造选用西门子840D数控系统改造原数控龙门铣床的SINUMERIK8MC数控系统。新系统包括“10.4”彩色TFT(OP031)显示器、MMC103带硬盘。MMC软件版本为5.3版本,WINDOWS95操作系统,“3.5”软驱,R232标准通讯口。NCU为572.3系统,软件版本为840D的5.3版本。PLC采用S7-300输入/输出模块,同时利用840D数控系统的PROFIBUS接口加***个S7-ET200BPLC模块(其中两块模拟输出模块),建立4个远程控制分站。该接口数据传输速度为1.5Mbaudrate,远高于X122接口187.5Kbaudrate的传输速度,提高了数据传输速度。各分站之间采用西门子专用通讯电缆,与CPU进行数据通讯,这样即节省控制电缆使用数量,也降低了电气故障率。该机床还具有龙门轴功能及主-从功能(主要解决X1、XA1,W1、WA1同步运行)以及五轴联动功能,中文显示,标准的固定循环,具有840D标准的系统功能。驱动系统及电动机的配置选用了西门子611D数字伺服驱动系统及1FT6系列交流伺服电动机改造X1轴,XA1轴,Y轴,Z轴,W1轴,WA1轴,S轴,选用西门子611D数字模块进行控制。PLC部分选用西门子S7 - 300和S7-ET200B改造原S5-PLC。采用SIEMENS840D标准机

床控制面板及用户操作面板实现机床的一些辅助动作和功能。机床标准功能设置
首先通过根据原机床标准功能，自行设计电气原理图，并组织现场安装调试进行PLC、NC联机调试。