

西门子CCU数控主板6FC5410-0AY00-0AA0

产品名称	西门子CCU数控主板6FC5410-0AY00-0AA0
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子PLC
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 西门子:PIC 西门子:长质保
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	18717946324 18717946324

产品详情

西门子CCU数控主板6FC5410-0AY00-0AA0

SIEMENS可编程控制器

长期低价销售西门子PLC,200, 300, 400, 1200, 西门子PLC附件, 西门子电机, 西门子人机界面, 西门子变频器, 西门子数控伺服, 西门子总线电缆现货供应, 欢迎来电咨询系列产品, 折扣低, 货期准时, 并且备有大量库存.长期有效

欢迎您前来询价.100分的服务.100分的质量.100分的售后.100分的发货速度

您的选择您的支持是我的动力！——致我亲爱的客户!

分步操作原理: 在K-TP178micro触摸屏上设定主轴转速,为保证主轴有足够的扭矩,程序会选择主轴齿轮箱采用合适的档位(两个数字量输出点驱动两只气缸动作),以保证电机能在1800r/min_2500 r/min之间运行.驱动器通过电机的编码器反馈构成闭环控制,以提高运行精度.速度给定由PLC输出端口的PTO脉冲调制来驱动,同时编码器信号由PLC的高速记数端口采集,用于实际速度的显示和在同步模式中的速度计算.

1、把凸轮旋转一周360度分成24等份,平均每等份15度。运行时,利用CPU226CN的配方功能,把凸轮的运行速度和圈数用编码器脉冲数的形式存入配方中,同时输入对应的系数,选择主轴齿轮箱的速比。2、把从轴(走刀和进刀)对应于主轴相对位置的旋转量用编码器脉冲数的形式也存入配方中,同时输入对应的系数,齿轮箱速比为50:1。3、开机后,程序先把主轴、走刀和进刀,三个运行配方调入V存储

区，乘上他们各自的系数和速比后进行对比，结果分别送入三个驱动器速度给定的脉冲调制PTO区。4、一次走刀和进刀周期结束后，进入第二个循环周期，再次按三个运行配方中的第2条配方，把对应数值送入V存储区，重复步骤3的内容。在程序中共可设定60条配方条目。5、运行完所有的配方条目，把零件从棒料上切断，同是程序计数，进料驱动器运行，进入下一个零件的加工周期。如无料或数量达到，停机。

西门子CCU数控主板6FC5410-0AY00-0AA0