

西门子S7系列PLC模块供应

产品名称	西门子S7系列PLC模块供应
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司总部
价格	3300.00/台
规格参数	
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	15021292620 15021292620

产品详情

西门子S7系列PLC模块供应 西门子S7系列PLC模块供应 西门子S7系列PLC模块供应

组合机床的组成结构和工作特点

1. 组合机床的组成结构

组合机床是由一些通用部件及少量专用部件组成的高效自动化或半自动化专用机床。可以完成钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻丝、车削、铣削及精加工等多道工序，一般采用多轴、多刀、多工序、多面、多工位同时加工，适用于大批量生产，能稳定地保证产品的质量。图7-21为单工位三面复合式组合机床结构示意图。

图7-21 单工位三面复合式机床结构示意图

它由底座、立柱、滑台、切削头、动力箱等通用部件、多轴箱、夹具等专用部件，以及控制、冷却、排屑、润滑等辅助部件组成。

通用部件是经过系列设计、试验和长期生产实践考验的，其结构稳定、工作可靠，由专业生产厂成批制造，经济效果好、使用维修方便。一旦被加工零件的结构与尺寸改变时，这些通用部件可根据需要组合成新的机床。在组合机床中，通用部件一般占机床零部件总量的70%~80%；其他20%~30%的专用部件由被加工件的形状、轮廓尺寸、工艺和工序决定。

组合机床的通用部件主要包括以下几种：

- 1) 动力部件。动力部件用来实现主运动或进给运动，有动力头、动力箱、各种切削头。

2) 支承部件。支承部件主要为各种底座，用于支承、安装组合机床的其他零部件，它是组合机床的基础部件。

3) 输送部件。输送部件用于多工位组合机床，用来完成工件的工位转换，有直线移动工作台、回转工作台、回转鼓轮工作台等。

4) 控制部件。用于组合机床完成预定的工作循环程序。它包括液压元件、控制挡铁、操纵板、按钮盒及电气控制部分。

5) 辅助部件。辅助部件包括冷却、排屑、润滑等装置，以及机械手、定位、夹紧、导向等部件。

2. 组合机床的工作特点

组合机床主要由通用部件装配组成，各种通用部件的结构虽有差异，但它们在组合机床中的工作却是协调的，能发挥较好的效果。

组合机床通常是从几个方向对工件进行加工，它的加工工序集中，要求各个部件的动作顺序、速度、启动、停止、正向、反向、前进、后退等均应协调配合，并按一定的程序自动或半自动地进行。加工时应注意各部件之间的相互位置，精心调整每个环节，避免大批量加工生产中造成严重的经济损失。

西门子PL7-300系列

小型机：小型机的控制点一般在256点之内，适合于单机控制或小型系统的控制。

西门子小型机有S7-200：处理速度0.8~1.2ms；存储器2k；数字量248点；模拟量35路。

中型机：中型机的控制点一般不大于2048点，可用于对设备进行直接控制，还可以对多个下一级的可编程序控制器进行，它适合中型或大型控制系统。

西门子中型机有S7-300：处理速度0.8~1.2ms；存储器2k；数字量1024点；模拟量128路；网络PROFIBUS；工业以太网；MPI。

大型机：大型机的控制点一般大于2048点，不仅能完成较复杂的算术运

MMC 卡	MMC 卡	6ES79538LF310AA0
		6ES79538LG310AA0
		6ES79538LJ310AA0
		6ES79538LL310AA0
		6ES79538LM310AA0
		6ES79538LP310AA0
CP 通信模块	CP 340	6ES73401AH020AE0
		6ES75162GN000AB0
		6ES73401CH020AE0
	CP 341	6ES73411AH020AE0
		6ES73411BH020AE0
		6ES73411CH020AE0