

# 哈尔滨西门子PROFIBUS总线电缆6XV1830-0EH10

产品名称	哈尔滨西门子PROFIBUS总线电缆6XV1830-0EH10
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:全系列 产地:德国
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	157****1077 157****1077

## 产品详情

哈尔滨西门子PROFIBUS总线电缆6XV1830-0EH10

浔之漫智控技术（上海）有限公司（xzm-wqy-shqw）

是中国西门子的佳合作伙伴，公司主要从事工业自动化产品的集成,销售和维修，是全国的自动化设备公司之一。

公司坐落于中国城市上海市，我们真诚的希望在器件的销售和工程项目承接、系统开发上能和贵司开展多方面合作。

以下是我司主要代理西门子产品，欢迎您来电来函咨询，我们将为您提供优惠的价格及快捷细致的服务！

液压缸的松开（或夹紧）油腔和主轴箱夹紧液压缸的松开（或夹紧）油腔，推动活塞和菱形块，使立柱和主轴箱分别松开（或夹紧）。松开后行程开关SQ4复位（或夹紧后动作），松开指示灯HL1（或夹紧指示灯HL2）亮。

### 3.2 X62W型卧式铣床电气控制电路

铣床主要是用于加工零件的平面、斜面、沟槽等型面的机床，装上分度头以后，可以加工直齿轮或螺旋面，装上回转圆工作台则可以加工凸轮和弧形槽。铣床的种类很多，有卧铣、立铣、龙门铣、仿形铣以及各种专用铣床。X62W卧式铣床是应用广泛运动和进给运动之间没有一定的速度比例要求，分别由单独的电动机拖动。

主轴电动机空载时可直接启动。要求有正反转实现顺铣和逆铣。根据铣刀的种类提前预选方向，加工中

不变换旋转方向。由于主轴变速机构惯性大，主轴电动机应有制动装置。

根据工艺要求，主轴旋转与工作台进给应有先后顺序控制。加工开始前，先开动主轴，才能进行工作台的进给运动。加工结束时，必须在铣刀停止转动前停止进给运动。

进给电动机拖动工作台完成纵向、横向和垂直铣床共有三台电动机拖动。M1为主轴电动机，用接触器KM1直接启动，用倒顺开关SA5实现正反转

哈尔滨西门子PROFIBUS总线电缆6XV1830-0EH10

都用热继电器实现过载保护，熔断器FU2实现M2和M3的短路保护，FU1实现M1的短路保护。

## (2) 控制电路

控制变压器将380V降为127V作为控制电源，降为36V作为机床照明的电源。

### 主轴电动机的控制

a.启动 先将转换开关SA5扳到预选方向位置，闭合QS，按下启动按钮SB1（或SB2），KM1得电并自锁，M1直接启动（M1升速后，速度继电器的触点动作，为反接制动做准备）。

b.制动 按下停止按钮SB3（或SB4），KM1失电，KM2得电，进行反接制动。当M1的转速下降至一定值时，KS的触点自动断开，M1失电，制动过向右运动：主轴启动后，将纵向操作手柄扳向右，挂上纵向离合器，同时压行程开关SQ1，SQ1-1闭合，接触器KM3得电，进给电动机M2正转，拖动工作台向右运动。停止时，将手柄扳回中间位置，纵向进给离合器脱开，SQ1复位，KM3断电，M2停转，工作台停止运动。

向左运动：将纵向操作手柄扳向左，挂上纵向离合器，压行程开关SQ2，S