## 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6XV1830-0EH1 0
公司名称	
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K M1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