

SIEMENS西门子工业开关授权经销商

产品名称	SIEMENS西门子工业开关授权经销商
公司名称	湖南西控自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	中国（湖南）自由贸易试验区长沙片区开元东路1306号开阳智能制造产业园（一期）4#栋301
联系电话	15344432716 15386422716

产品详情

SIEMENS西门子工业开关授权经销商

各类工业自动化产品。西门子授权代理商、西门子一级代理商

西门子PLC模块代理商，西门子模块代理商供应全国范围：

与此同时，我们还提供西门子G120、G120C V20 变频器；S120

V90伺服控制系统；6EP电源；电线；电缆；

网络交换机；工控机等工业自动化的设计、技术开发、项目选型安装调试等相关服务。

西门子中国授权代理商——湖南西控自动化设备有限公司，本公司坐落于湖南省中国（湖南）自由贸易试验区长沙片区开元东路 1306 号开

阳智能制造产业园一期 4 栋 30 市内外连接，交通十分便利。

公司国际化工业自动化科技产品供应商，是专业从事工业自动化控制系统、机电一体化装备和信息化软件系统

集成和硬件维护服务的综合性企业。与西门子品牌合作，只为能给中国的客户提供值得信赖的服务体系，我们

的业务范围涉及工业自动化科技产品的设计开发、技术服务、安装调试、销售及配套服务领域。建立现代化仓

储基地、积累充足的产品储备、引入万余款各式工业自动化科技产品，我们以持续的卓越与服务，取得了年销

售额10亿元的佳绩，凭高满意的服务赢得了社会各界的好评及青睐。

目前，湖南西控自动化设备有限公司将产品布局于中、高端自动化科技产品领域，

PLC模块S7-200、S7-1200、S7-300、S7-400、ET200分布式I/O等

HMI触摸屏、SITOP电源、6GK网络产品、ET200分布式I/O SIEMENS

驱动产品MM系列变频器、G110G120变频器、直流调速器、电线电缆、

驱动伺服产品、数控设备SIEMENS低压配电与控制产品及软启动器等

和上一次切削相隔的间距，SD55595 b “槽式车削”和“轮廓车削”之间的退刀，SD55596由于“槽式车削”中的刀具弯曲，可能会在“轮廓车削”中形成更深的切削。“槽式车削”和“轮廓车削”之间的退

刀距离可以在下列通道专用循环设定数据中定义。SD55596 \$SCS_TURN_CONT_TURN_RETRACTION

车削前的退刀深度 = 0.1 退刀深度为0.1 毫米或 0.1 英寸 10.5.7 Y型车削 (CYCLE805) 软件选项

如需使用功能“Y型车削”，则需要软件选项“使用Y轴车削”。功能Y型车削功能支持使用Y

型车刀进行加工。Y型车刀不是从侧向，而是垂直向刀柄施加切削压力。这样就可以实现更高的加工进

给率。但是该工艺只能进行外部加工。更多信息 更多信息参见：NC 编程手册

功能手册之刀具管理有关摆动刀具上补偿****的信息参见 功能手册之刀具

有关使用的更多信息，请参见在线技术支持的转动操作。工件坐标系旋转的机床数据

MD52218 \$MCS_FUNCTION_MASK_TURN 车削功能屏幕 位 16通过固定工件坐标系旋转将 Y

型车削旋转 Z +90 ° = 0 通过固定工件坐标系旋转将 Y 型车削旋转 Z -90 ° = 1

通过固定工件坐标系旋转将 Y 型车削旋转 Z +90 ° 位 17 Y

型车削：可在屏幕窗体中选择工件坐标系旋转=0 否，固定旋转（见位 16）=1

是，在屏幕窗体中选择工作区域MD52255 \$MCS_Y_TURN_SWIVEL_ANG Y 型车刀 B 轴的旋转角度

=0 度（标准设置=0°）如果第 2 个通道内没有 Y

轴，则在用户界面可以通过以下机床数据逐个通道隐藏 Y

型车削：MD52212 \$MCS_FUNCTION_MASK_TECH 工艺通用的功能屏幕 位 21 隐藏此通道中的 Y

型车削规定的机床数据和设定数据 只有在车床上才能使用 Y 形车刀进行 Y

形车削。MD52200 \$MCS_TECHNOLOG

AS-Interface

提供了具有通讯功能的简单执行器和传感器，这对于直接现场总线连接来说是不可能也是不经济的。

数据和辅助电源都经过一根公用电缆传输

通过与现有 SIMATIC NET 通讯系统的兼容性，可将 AS-Interface 集成到西门子通讯产品系列当中。

4 \$MN_MM_ENABLE_TOOL_ORIENT 指定刀具刀沿定向 = 3 除了系统参数 \$TC_DPV[t, d] 和

\$TC_DPV3 - \$TC_DPV5，刀具 T=t 的每个刀具刀沿 D=d 还被分配了其他三个系统参数

\$TC_DPVN3[t, d]、\$TC_DPVN4[t, d] 和 \$TC_DPVN5[t, d]，借此可以定义一个向量，该向量**垂直

于刀具定向。如有必要，修改法向量，使其位于定向和编程的法向量跨越的平面内，但垂直于 定向。

定向和可选修改的法向量一起定义了一个完整的方向坐标系。T、D 为 NC 地址 T 和

D，通过它们可以对换刀或刀具选择和校正选择进行编程。

机床数据会影响对缓冲存储器的需求。MD20360 \$MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK 刀具参数定义

位 24 如果转换未激活，则不会旋转通过 \$TC_DPROT 中定义的角度。= 1

(夹角在转换激活时有效) MD24006 \$MC_CHSFRAME_RESET_MASK 复位后生效的系统框架位

4 复位后刀具参考点的系统框架生效。= 1

SD42956 \$SC_TOOL_ORI_CONST_T 平面切换时切换车刀刀具长度分量 = 18

车刀定向：G18SD55221 \$SCS_FUNCTION_MASK_SWIVEL_SET 回转功能屏幕 CYCLE800

位 5 使用框架计算 (TCOFRY) 或 ** 值 (TCOABS) 校准刀具 (车削技术)

可定向刀架的刀具定向通过框架计算 (使用 G18 的 TCOFRY) 或使用 TCOABS 的 ** 值计算。在车床的 B

轴运动链上，运动链初始位置中的刀具主轴可平行于 Z 或 X。= 1 ** 刀具校准

(TCOABS) 更多信息参见摆动(页 255)一章。说明 使用 Y 型车刀和 CYCLE805 换刀 通过使用

CYCLE805 选择 Y 型车削设置框架，如果可用，激活刀架。两者都通过复位保持激

活状态。为了能够无误地进行 Y 型车刀的换刀，需要在换刀前正确取消选择 Y 型车削。CYCLE805()

调用对应于取消选择 Y 型车削，因此与选择对应的框架被重置，如果激活，则取消选择刀架。示例

1：Y 型车削 - 简单车床 处于初始位置的常见车床和红色加工平面上的常规车刀。Y

型车刀的绿色加工平面通过围绕 Z 轴旋转框架 90° 而生成。由于刀具不能旋转，所以不使用夹角。示例

2：Y 型车削 - B 轴车床 (刀具轴 -Z) 具有相关加工平面的 B 轴车床：初始位置 -

针对传统车刀 (红色平面)，以及 Y 型车刀 (蓝色平面) 旋转位置 - 针对传统车刀 (红色平面)，以及

Y型车刀（绿色平面）本例子中 Y 型车刀的绿色加工平面通过围绕 Z 轴旋转框架 90°

而生成。由于刀具围绕刀具主轴旋转，所以不使用夹角。必须将主主轴的位置保存到以下机床数据中：

MD53220\$MAS_AXIS_MCS_POSITION[0][HSP] MCS 中轴的位置 = [MCS 位置] 例如：- 600

此外，还须通过回转轴的位置报告转换：MD24906\$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_COMP_1 框架

TRANSMIT 1 中 BASE_TOOL 的补偿位 0 = 1 通过 \$P_TRAFRAME 对 MD24920

\$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_1[0] 进行补偿。MD24920\$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_1 [0] 用于第 1

个 TRANSMIT 转换的基本刀具矢量 = - 600 值，单位：毫米 必要时为其它转换输入相同的值

(TRANSMIT、TRACYL)。也要注意以下机床数据：MD20360\$MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK

定义刀具参数的作用。位 3 = 0 平面轴框架中的零点偏移不算作直径值。副主轴的 Z 位置中的偏移

如果副主轴的零点在 MCS = 0 时不位于旋转中心，必须将偏移输入到以下机床数据中：

MD53220\$MAS_AXIS_MCS_POSITION[2] [GSP] MCS

中轴的位置 如果副主轴没有运行轴可用，必须将副主轴的位置输入到以下机床数据中：

MD53220\$MAS_AXIS_MCS_POSITION[2] [GSP] MCS 中轴的位置 = [MCS 位置] 例如：800

任意回转轴如果机床上有一根没有通过 Toolcarrier 进一步定义的任意回转轴，必须将位置输入到以下机

床数据中：MD53220\$MAS_AXIS_MCS_POSITION[n] [RAX] MCS 中轴的位置 [n] 0 = X, 1 = Y, 2 =

Z10.5.14 当前程序的转速限值

在零件程序中编程转速限值。使用了零件程序时，转速限值会纳入设定数据并在程序结束后

仍然保留。如果程序结束后所修改的转速限值不再适用，则可通过机床制造商 GUD 模块中的以下指令

修改特性：仅能修改当前运行的程序的转速限值 REDEF \$SA_SPIND_MAX_VELO_LIMS PRLOC ; V

常量的*大转速限值 (G96) REDEF\$SA_SPIND_MAX_VELO_G26 PRLOC ; rpm 的*大转速限值 (G26)

更多信息有关转速限制的更多信息