

SIEMENS西门子低压电器授权经销商

产品名称	SIEMENS西门子低压电器授权经销商
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西门子低压电器授权经销商

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、6ES7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

位 9 程序中附加的尾座数据输入 位 12 关闭螺纹同步 位 13 使用 CYCLE95

进行轮廓切削 (828DprogramGUIDE , 不带 Advanced Technology 轴的含义

在机床数据MD52206 \$MCS_AXIS_USAGE[n]中输入轴的含义。MD52206 \$MCS_AXIS_USAGE[n]

通道中轴的含义 [n]为通道轴号 MD52206的详细说明请参见章节：“激活车削/铣削/钻削/磨削工艺

(页 175)” 运行方向进行以下设置，使操作界面和循环了解主轴和回转轴的旋转方向。通过

MD32100 \$MA_AX_MOTION_DIR 设置NC 回转轴的旋转方向。MD32100 \$MA_AX_MOTION_DIR

运行方向 -1 方向反转 0, 1 无方向反转确定旋转方向 为了使主轴和 C 轴的旋转方向正确显示在操作界面中

，并且在编程时会执行正确的旋转方向，一些设置必须相互协调，此处的设置必须与机床上主轴/C

轴的实际旋转方向一致。在下列机床数据中进行设置：MD52207 \$MCS_AXIS_USAGE_ATTRIB[n]

轴的属性 [n]通道轴号 位 3显示的正旋转方向是逆时针旋转（回转轴）

旋转方向是从机床内部观察回转轴得出的方向（相当于操作员视角）。位 4 显示的旋转方向

M3为逆时针旋转（主轴）该位可以从操作员的视角出发设置或者根据 DIN66025 设置。位 5 旋转方向

M3 为回转轴负向（主轴）。该节的设置类似于 PLC-Bit DB38xx.DBX2001.6。为了确定副主轴运行时的参考点，必须知道副主轴的尺寸。既可以在下列轴专用循环机床数据中，也可以在菜单“参数->设定数据->主轴卡盘数据”中输入尺寸。机床数据中的修改会

被自动接收到菜单中，反之亦然。MD53240 \$MAS_SPINDLE_PARAMETER[] 主轴卡盘数据 [0]

卡盘尺寸 [1]挡块尺寸 [2] 卡爪尺寸 MD53241 \$MAS_SPINDLE_CHUCK_TYPE[] 主轴卡盘类型= 0

外部夹紧 = 1 内部夹紧 其他设置 在下列机床数据中 M 代码例如 M34 或 M1 = 34

用来定义主轴卡盘。制造商循环CUST_TECHCYC.SPF 也使用下列机床数据中的 M

功能：MD52250 \$MCS_M_CODE_CHUCK_OPEN[] 主轴静止时用于打开卡盘的 M 代码 [0]主主轴

[1] 副主轴 MD52251 \$MCS_M_CODE_CHUCK_CLOSE_OPEN_ROT与主主轴相对的套筒[1]

与主主轴相对的套筒 轮廓车削（CYCLE952）SD55212

\$SCS_FUNCTION_MASK_Tech_SET工艺通用的功能屏幕 = 6 位 3

删除由轮廓循环（CYCLE63、CYCLE64、CYCLE952）生成的程序 =

0生成的程序未删除（兼容性，和目前一致）= 1 编辑完调用循环后立即再次删除生成的程序

收紧轮廓SD55582 \$SCS_TURN_CONT_TRACE_ANGLE 车削轮廓：指定收紧轮廓的*小角度 =

5指定刀沿与轮廓的夹角值，在车削轮廓时从此开始收紧轮廓，将剩余的材料清除（缺省值）。 10.5.3

设置用于车削的 ShopTurn循环 MD52210 \$MCS_FUNCTION_MASK_DISP 显示功能屏幕 位 0 =

1程序始终采用系统的单位制（缺省）位 1 = 1 车削时的端面视图（缺省设置）位 4 = 1 在 T、F、S

窗口中显示下一把刀具MD52212 \$MCS_FUNCTION_MASK_Tech 工艺通用的功能屏幕 位

2阶梯钻头的逼近逻辑 程序段搜索 -用于 ShopMill/ShopTurn 的循环 = 0 在程序段搜索循环

PROG_EVENT.SPF 中，不调用循环E__ASUP 或 F_S_ASUP。 = 1 在程序段搜索循环 PROG_EVENT.SPF

中，未调用循环 E__ASUP（在ShopMill 中）或 F_S_ASUP（在 ShopTurn 中）。位 4

通过循环的逼近逻辑 位 5 在程序段搜索循环PROG_EVENT.SPF 中调用用于 SERUPRO

（CYCLE207）的循环。位 6 零点偏移值不可输入 位 7在程序中监测刀具寿命（ShopMill / ShopTurn）位

8 手动加工(ShopMill/ShopTurn) 位 9通过软键选定/取消零点偏移补偿 位 11

切断钻削刀具和铣削刀具位置检查 位 12 正向 Z

偏移时的报警MD52214 \$MCS_FUNCTION_MASK_MILL 铣削功能屏幕 位 3 在

ShopTurn屏幕中激活了“内部/后部”加工，它们可以自行确定加工平面。位 4 如果想通过制造商循环

CUST_TECHCYC.SPF实现“夹紧/松开主轴”功能，可以

使用该机床数据在钻削与铣削屏幕中激活参数“夹紧/松开主轴”。 =

0参数“夹紧/松开主轴”不显示在钻削与铣削屏幕中。当前加工需要时，ShopTurn 会自动夹紧主轴。 =

1参数“夹紧/松开主轴”不显示在钻削与铣削屏幕中。可确定在何种加工时夹紧主轴。位 8

启用阻尼制动（C 轴） = 0参数“阻尼制动开/关”不显示在铣削屏幕中。 = 1

参数“阻尼制动开/关”显示在铣削屏幕中。可确定在何种加工方式（端面 C/外表面C）中使 C 轴制动。

通过机床制造商循环“CUST_TECHCYC.SPF

”实现了“阻尼制动”功能后，便可以使用该机床数据在铣削屏幕中激活参数“阻尼制动开/关”。

MD52216 \$MCS_FUNCTION_MASK_DRILL钻削功能屏幕 位 3 基于中心孔直径的恒定切削速度 = 0

基于刀具直径的恒定切削速度 使能界面上刀具主轴的控制位 6 使能双通道式切削的“Balance

Cutting” MD52229 \$MCS_ENABLE_使能快速 M 功能 位 0 冷却液 关 位 1 冷却液1 开 位 2 冷却液 2 开 位 3

冷却液 1 和 2 开 MD52230 \$MCS_M_CODE_ALL_COOLANTS_OFF 用于全部冷却液关闭的 M 代码 =

9 使用该机床数据可以定义用于冷却液关闭的 M

功能，在换刀时输出该功能。 MD52231 \$MCS_M_CODE_COOLANT_1_ON 用于冷却液 1 打开的 M

代码 = 8 使用该机床数据可以定义用于冷却液 1 的 M

功能，在换刀时输出该功能。 MD52232 \$MCS_M_CODE_COOLANT_2_ON 用于冷却液 2 打开的 M

代码 = 7 使用该机床数据可以定义用于冷却液 2 的 M

功能，在换刀时输出该功能。 MD52233 \$MCS_M_CODE_COOLANT_1_AND_2_ON

用于两个冷却液打开的 M 代码 = -1 使用该机床数据可以定义用于冷却液 1 和 2 的 M

功能，在换刀时输出该功能。 SD55505 \$SCS_TURN_ROUGH_O_RELEASE_DIST

指定轮廓切削中加工外部时的回退距离 = 1 指定距离值，刀具在切削外角时按该值从轮廓退回 D55506

\$SCS_TURN_ROUGH_I_RELEASE_DIST 指定轮廓切削内部加工时的回退距离。 = 0.5

指定距离值，刀具在切削内角时按该值从轮廓退回。这不适用于轮廓切削（缺省值）。 = -1

距离为内部定义。 10.5.4 设置副主轴 软件选件 为了在机床上使用副主轴，需要使用下列软件选件：

“通用耦合 CP-STATIC” 或更**耦合 功能

如果车床有副主轴，不必手动重新卡持工件，即可使用车削、钻削和铣削功能加工工件的正面和背面。

开始在背面加工之前，副主轴必须夹紧工件，将其从主轴上卸下，并移动到新的加工位置。

轴的含义 MD52206 \$MCS_AXIS_USAGE[n] 通道中轴的含义 [n] 为通道轴号

MD52006 的详细说明请参见章节：“激活车削/铣削/钻削/磨削工艺 (页 175)”。

运行方向进行以下设置，使操作界面和循环了解主轴和回转轴的旋转方向。通过

MD32100 \$MA_AX_MOTION_DIR 设置NC 回转轴的旋转方向。 MD32100 \$MA_AX_MOTION_DIR

运行方向（非调节方向）

湖南西控自动化设备有限公司是SIEMENS西门子低压电器授权经销商，专业从事西门子PLC、西门子触摸屏、西门子CPU、西门子电源、西门子软件、西门子变频器等产品的销售和技术支持。

作为授权经销商，我们为您提供全系列的西门子低压电器产品，包括S7-300、S7-400、S7-200、S7-1200等系列PLC产品。无论您是需要高性能的S7-300，还是紧凑型的S7-1200，我们都能提供给您最合适的解决方案。同时，我们还提供V90、V20、G120和S120等系列变频器，以及各种型号的触摸屏、CPU和电源。

为了满足不同客户的需求，我们积极与西门子合作，不断学习和更新产品知识，以确保我们能够提供最专业、最全面的技术支持。我们的销售团队拥有多年的行业经验，了解市场需求和产品特点，能够根据客户的实际情况和需求，为其量身定制最佳解决方案。

除了销售产品，我们还提供售前咨询、技术支持和售后服务等一站式解决方案。我们的技术支持团队具有丰富的实践经验和专业知识，能够解答客户在产品使用和故障排除方面的问题。无论您是新手还是老手，我们都会为您提供全程指导和支持，帮助您快速上手并合理使用产品。

S7-300系列PLC：高性能、可靠性强，适用于复杂的自动化控制系统。

S7-400系列PLC：高性能、高可靠性，广泛应用于连续过程控制和大型自动化系统。

S7-200系列PLC：紧凑型、易于使用，适用于小型自动化系统。

S7-1200系列PLC：紧凑型、高性价比，适用于小型自动化系统和初学者。

V90系列变频器：小型、高效节能，广泛应用于各种机械传动系统。

V20系列变频器：紧凑型、易于安装，适用于小功率传动系统。

G120系列变频器：功能全面、性能稳定，适用于各类工业应用。

S120系列变频器：高性能、可控性强，适用于高精度传动系统。

在自动化领域，SIEMENS西门子一直是业界的领先品牌，其产品质量和可靠性无可比拟。选择湖南西控自动化设备有限公司作为您的合作伙伴，您将得到最优质的产品和最专业的技术支持。我们通过持续学习和与西门子紧密合作，为您提供最先进的自动化解决方案。