

西门子6GK7243-5DX30-0XE0

产品名称	西门子6GK7243-5DX30-0XE0
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

西门子6GK7243-5DX30-0XE0

SCALANCE W722-1 RJ45客户端，为低成本客户端适用于控制柜内环境安装，支持 IEEE 802.11 a/b/g/h/n 通信协议，2.4GHz/5GHz 频段，IP20 防护等级，塑料外壳，外形符合SIMATIC ET200SP 设计风格。

KEY-PLUG扩展功能卡用于激活iFeatures

的交换介质卡，用于快速更换发生故障的设备，储存配置数据，可用于带有PLUG插槽的SCALANCE W接入点或者客户端。当设备出现故障时，KEY-PLUG扩展功能卡能在没有PG的情况下对SCALANCE 配件进行设备替换，对带有K-PLUG插槽的SCALANCE W700 IEEE802.11n产品进行数据配置的自动化备份。此外，可以确保系统的先进性和可靠性，构建高质量和高带宽的无线通信网络

大车双电动机同步的实现，行车主梁结构的简化，节省了成本。本项目是以西门子G120变频器为基础搭建的整套控制系统。在双轴同步控制策略中，主从控制方案应用较多，而在双轴通过齿轮硬连接的机械系统中，采用主从位置同步或速度同步控制的方案无法取得良好效果，极易因双轴定位误差发生偏载情况，甚至发生电动机过载停机的故障。因此，采用主从控制方案中的转矩同步控制策略，主轴工作在速度控制模式，从轴工作在转矩控制模式，从轴跟随主轴的实时转矩输出而运动。

起升机构制动器的结构型式为块式，所用制动轮轮面耐磨、耐冲击，散热性能好，摩擦面光滑无缺陷。制动器的摩擦衬片与制动轮接触良好，耐磨性能好，并且更换方便。制动力矩及安全系数的选择符合规范的有关规定，保证制动器使用安全可靠。

3.设备工艺介绍

全自动物流行车由钢结构部分（桥架）、起升机构、小车运行机构、大车运行机构以及机上电气设备几大部分组成，为自动化物流仓储系统的重要设备，用于陶瓷产品的搬运、堆放以及出货。该行车机除了具有通用桥式起重机的基本功能外，还能与物流仓储系统进行对接，实现各机构定位。行车的所有动作

按照仓库系统发出的指令来完成。

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！

西门子6GK7243-5DX30-0XE0

该行车用于对瓷砖进行自动的搬运、存储，能够地夹持搬运瓷砖到指定位置，且完成瓷砖的堆叠。全自动物流行车与普通的行车不同，除了完成夹持和三轴保持起重机机间的小间距，在两台起重机行走机构相对的两侧装有值编码器和防碰撞的停车限位开关。行走车轮的端部均设有轨道清扫器，以便起重机行走时自动清除轨道面上的障碍物，确保起重机行走的安全。

（3）卷筒

采用由钢板弯成的焊接卷筒。焊接后将卷筒退火处理和无损探伤检查，筒体经静平衡检验。卷筒的外表面和绳槽处进行jingque的机加工，保证钢丝绳的正确缠绕。卷筒采用单层缠绕，保证钢丝绳偏角。吊钩在低位置时卷筒上留有3圈的安全绳圈。吊钩在高位置时卷筒上应有余圈。卷筒名义直径与钢丝绳直径之比大于25。

（4）减速器

起升机构减速器选用国内的品牌，减速器内齿轮和轴承采用油浴式进行润滑。减速器在工厂进行正反负载2h，达到没有异常声响，轴承温升不超过45℃，距减速器1m处的剖分面高度位置的噪声不超过85dB。大、小车运行机构选用西门子弗兰德三合一减速机。在所有齿轮上打有齿数、节距、压力角、表面硬度和材料数据。采用硬齿面齿轮并经磨削加工，以提高传动精度及使用寿命。减速器上

针对陶瓷仓储领域，目前陶瓷企业瓷砖的出入库是通过人工驾驶叉车进行操作，效率低；而且调度控制基本是靠人工，出错率高。采用行车自动定位控制技术进行操作大大提高了瓷砖出入库的效率，降低了人力成本。从行车的技术分析，目前行车的定位控制还是通过人工控制的，这种方式定位误差大，速度慢、效率低，完全没有定位精度可言。本项目的行车自动定位控制技术完全可以解决上述问题，而且行车自动定位控制技术不仅用于陶瓷企业，还可用于其他企业的物流仓储系统，需求量将很大

NX软件强大的加工功能是由多个加工模块所组成的，常用的有CAM基础、车加工、型腔铣、固定轴铣、清根切削、可变轴铣、顺序铣、制造资源管理系统、切削仿真、线切割、后置处理、机床仿真等子模块。其中，型腔铣模块可沿任意形状走刀，产生复杂的刀具路径。当检测到异常的切削区域时，它可修改刀具路径，或者在规定的公差范围内加工出型腔或型芯。固定轴铣与可变轴铣模块用于对表面轮廓进行精加工。它们提供了多种驱动方法和走刀方式，可根据零件表面轮廓选择切削路径和切削方法。在可变轴铣中，可对刀轴与投射矢量进行灵活控制，从而满足复杂零件表面轮廓的加工要求，生成3轴至5轴数控机床的加工程序。此外，它们还可控制顺铣和逆铣切削方式，按用户指定的方向进行铣削加工，对于零件中的陡峭区域和前道工序没有切除的区域，系统能自动识别并清理这些区域。顺序铣模块可连续加工一系列相接表面，用于在切削过程中需要jingque控制每段刀具路径的场合，可以保证各相接表面光滑过渡。其循环功能可在一个操作中连续完成零件底面与侧面的加工，可用于叶片等复杂零件的加工。

