

# SIEMENS6ES7-288-0CD10-0AA0调节型电源

产品名称	SIEMENS6ES7-288-0CD10-0AA0调节型电源
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	15721261077 15721261077

## 产品详情

### SIEMENS6ES7-288-0CD10-0AA0调节型电源

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！

码垛家 KR 180 PA 是一种带有第五根被动轴的 4 轴机器人，其特有的、FEM 优化的运动结构能够保证堆垛流程有效率的进行。现在，耐火黏土管的传送工作由三台库卡机器人来进行；因此，公司的生产能力、产品质量以及灵活性都有了提高。三台机器人中包括一台四轴的码垛机器人 KR 180 PA 及两台六轴普通机器人 KR 45。由耐火黏土制成的毛坯被自动切割成 330 或者 660 mm 的长度。每四个 330 mm 长的管件及一个短的座圈作为一个单元，由 KR 45 此后码垛成一个塔。生产 660 mm 长度的管件时，两个管子和一个座圈组成一个单元。接着，它们被传送到管道生产设备的运输槽处。该处可以改善劳动条件、避免人身事故。在高温、高压、低温、低压、有灰尘、噪声、臭味、有放射性或有其它毒性污染以及工作空间狭窄等场合中，用人手直接操作是有危险或根本不可能的。而应用机械手即可部分或全部代替人安全地完成作业，大大地改善了工人的劳动条件。在一些动作简单但又重复作业的操作中，以机械手代替人手进行工作，可以避免由于操作疲劳或疏忽而造成的人身事故。

弧焊技术是现代焊接技术的重要组成部分，其应用范围几乎涵盖了所有的焊接生产领域。于传统人工弧焊相比，发那科机器人焊接系统作业克服了焊缝不稳定、焊接质量差、工作效率低、对人体伤害大等缺

点。并集提高焊接生产率、保证焊接质量、实现焊接生产自动化和智能化优点于一身而得到焊接生产企业的日益重视。FANUC发那科车身弧焊机器人工作站集成产品在整车焊接包括车身底板及车身内部等的焊接中广泛运用。发那科弧焊机器人系统集成产品包括发那科机器人管材焊接系统集成，发那科激光焊接机器人系统集成，发那科机器人铝合金焊接系统，发那科机器人不锈钢管焊接系统，发那科机器人冷丝薄板焊接系统，发那科机器人不锈钢板焊接系统，发那科铝制容器/铝制器焊接机器人系统，发那科机器人输油管焊接系统，发那科机器人自行车架焊接，发那科航空材料焊接机器人工作站，发那科车身弧焊机器人工作站，发那科激光焊接机械手工作站，FANUC搬运机器人工作站，发那科切割机器人集成工作站，发那科码垛机械手工作站等系统集成；发那科车身弧焊机器人工作站硬件主要由弧焊机器人、PLC、焊机系统、清枪器和安全控制系统组成。PLC与机器人之间采用PROFIBUS-DP通信方式进行信号交换，实现PLC对机器人的控制。机器人与弧焊机控制器之间采用DEVICENET通信方式进行数据交换，实现了机器人对弧焊机的控制机及弧焊机参数的设置。(1)PLC。采用西门子S7400系列CPU414-2DPPLC，该PLC为西门子PLC,CPU处理速度快，通信能力强，适用于大型控制系统。PLC采用PROFIBUS-DP网路通讯实现分布式控制。PLC通过读取外部信号状态进行逻辑处理，驱动电磁阀动作，控制液压站的起停、控制弧焊机器人的自动运行。PLC就像联络员，把夹具、机器人、液压站、清枪器等设备一协调起来，实现有序的自动化工作。(2)机器人。可以采用FANUC公司ARC Mate 100iB型弧焊机器人，控制系统选用高性能的焊接机器人FANUC SYSTEM R-30iA控制系统。该机器人工作半径1687mm,腕部负载6kg，重复精度±0.08，确保了焊缝位置的空制。此外还可以采用发那科机器人的其他型号包括M-10iA M-10iA/10S M-10iA/6L M-20iA M-20iA/10LM-20iA/20T M-710iC/20L等。

SIEMENS6ES7-288-0CD10-0AA0调节型电源

(3)传感器外围输入信号如夹具油缸位置检测信号、按钮信号等，输入给PLC。

(4)液压站。采用油泵为动力输出，液压油为媒介，驱动油缸的运动。

(5)电磁阀。由PLC输出点控制其线圈通断，达到阀体换向，从而控制油缸动作方向的控制元件。

(6)焊机系统。焊机系统主要由焊接电源、送丝机、焊枪组成。协议进行通信，这是一种在工业应用中处于地位的系统集成。该系统采用数字化通信协议，所有焊接参数、工艺控制等操作仅通过机器人的示教器即可完成，同时还能进行设备的故障诊断等。

2、Fanuc发那科车身弧焊机器人工作站优点：

(1)提高了发现和故障处理的能力。当电源处于待机状态和出现故障时可直接通过机器人示教器及其控制柜上的以太网接口来处理解决。

(2)紧凑集成的组装。通过简单的内部连接，使焊接电源和机器人的控制柜共用一根输入电缆。

(3)焊接参数完全由Fanuc机器人示教器控制。Power Wave F355i内置的焊接程序数据库，能很容易少也从机器人示教器中进行存取。

(4)机器人控制器的以太网连接通信。通过联网的个人电脑能进行遥控检测、修改、排除故障和焊接电源软件的升级。

(5)FANUC发那科车身弧焊机器人工作站能进行焊接模式的选择。如:预送气、起弧前送丝速度、电弧控制、回烧、滞后断气及收弧等。这使得操作人员能很好的控制焊接工艺及程序。

机器人可以提高生产效率和产品质量。机器人在运转过程中不停顿不休息，产品质量受人的因素影响较小，产品质量更稳定。

ABB机器人IRB6660折弯,性能优化的压机管理机器人 IRB

6660主要目标是为压机管理应用提供更快的机器人解决方案。考虑到工件传输操作,缩短压机占用时间尤为重要。折弯机器人|ABB机器人系统集成|ABB机器人安装调试|ABB机器人示教|ABB机器人编程|abb焊接机器人系统集成|abb折弯机器人系统集成|abb折弯机械手\*\*广州米多机器人有限公司

。

IRB 6660主要目标是为压机管理应用提供更快的机器人解决方案。考虑到工件传输操作,缩短压机占用时间尤为重要。通过提高机器人速度,压机产量将会大大提高。 ABB折弯机器人: IRB 6660主要应用:ABB机器人压机管理、ABB物料搬运机器人、ABB上下料机器人及弧焊机器人等。优化压机管理 刚性设计及较长可达距离,完美应对高性能压机管理。更高精度和正常运行时间。快速机器人 速度快,压机内节拍时间可缩短15%。效率高 使用该高速机器人后,整体节拍时间大大改观,产量增加 生命周期长 多数齿轮箱加固,压机管理的生命周期延长。

第二,可以降低企业成本。在规模化生产中,一台机器人可以替代2到4名产业工人,根据企业具体情况,有所不同;机器人没有疲劳,可24小时连续生产。