

el1382倍福端子模块原装倍福卡件

产品名称	el1382倍福端子模块原装倍福卡件
公司名称	上海勇控自动化设备有限公司
价格	111.00/个
规格参数	品牌:BECKHOFF 型号:el1382 产地:德国
公司地址	上海市青浦区五库浜路201号13幢二层A区218室
联系电话	15988242149

产品详情

el1382倍福端子模块原装倍福卡件

BECKHOFF 备件 KL6001

BECKHOFF 倍孚模块 KL2012

BECKHOFF 控制模块 CP6202-0001-0020

BECKHOFF 硬盘阵列卡 ICP Vortex GDT8114RZ SCSI Raid Controller

BECKHOFF PLC模块 EL2622

BECKHOFF BUS END CAPEL9011 EL9011

BECKHOFF 输入模块 KL1408

BECKHOFF 输入模块 KL1012

BECKHOFF 备件 CX2550-0010

BECKHOFF 电源柜模板 CX1500-B310-0002

BECKHOFF 备件 ES 3702

BECKHOFF 主终端 EL6751 123493

BECKHOFF 备件 BK5150

BECKHOFF 网线转USB数据线 CU8800

BECKHOFF 工控机 SERIAL NO.966301-002

BECKHOFF 模拟量输入模块 KL3351

BECKHOFF 操作面板 Model:CP7832-1175-0010 Serial No 886021-002

BECKHOFF 备件 CX2040-0120

BECKHOFF 工控机 SERIAL NO.966301-002

BECKHOFF 备件 KL2408

BECKHOFF 备件 KL5111

BECKHOFF 数字量输入终端 KL1418

BECKHOFF 备件 KL1352

BECKHOFF 模块 EL9184

BECKHOFF 适配器 EK1100

BECKHOFF 备件 KL1408

BECKHOFF 计算机接口卡 FC3102

BECKHOFF PLC模块 EL4032

BECKHOFF 通信模块 KEMA 02ATEX1235 X EEXnA II T4

BECKHOFF 控制盘电路板 CP7XXX_S10_0A

BECKHOFF PLC/串行通信SSI两通道 EL5002

BECKHOFF 备件 CU8850-0000

BECKHOFF 总线终端 KL9010

BECKHOFF 电缆 Motorleitung AX2000 5.0M ZK4000-2111-2050

BECKHOFF 伺服电机 AM3033-1E400-0000

BECKHOFF 光纤总线接口卡 FC2001

在中国的武汉钢铁（集团）公司（WISCO）交付了一套完整的轧辊车间改造方案。轧辊车间由总共四台轧辊磨床、两个用于装载和下载轧辊磨床（装载机）的单脚起重机以及轧辊

车间管理系统 (RSMS)。在轧钢厂中，已经经过粗加工的金属板被轧辊成最终所需的厚度和质量。最终产品是硅钢或者变压器钢片，所有安全相关的信号都通过 Beckhoff TwinSAFE 系统进行预处理和控制。监控以下状态：| 9 个安全门 | 6 个挡光板 | 14 个急停键按钮 | 2 个激光扫描仪（保护装载机不会相互碰撞）| 8 个使用了安全无线电技术的激光扫描仪（保护装载机不会与桥式起重机碰撞）| 用于驱动器的安全继电器（用于驱动器的安全电路断路器）| 12 个按键开关（桥接选件，多种操作模式）控制面板 – 可根据客户要求定制外观 机床输入通过控制面板实现，控制面板是根据 Herkules 的特殊要求与其合作设计而成的。

公司为所有常用的 I/O 信号和现场总线系统提供全系列的总线组件。我们提供类型丰富的 I/O 组件，供您选择适合的总线系统现场总线组件

BK系列，KL系列，KS系列，KM系列

EtherCAT

EK系列，BK系列,EL系列，ES系列，EM系列

按客户需求配有标准型，经济型，经济增强型，紧凑型，低成本型满足各类控制需求。

特价现货，一手货源 质量一流 价格优势 德国制造 品质过硬 库存充足 全新现货
倍福全系列 优质服务提供技术支持

欢迎新老客户朋友询价选购下单部分图片可能与实物不同为图片选择错误所致，欢迎来电来函咨询

联系 15988242149

所有的硬件操作元件都集成在面板中，通过 Lightbus 与控制 PC 相连。这种紧凑型、高度集成的外观设计能够实现稳定的机床管理和手机支持的控制站。HCC 图形用户界面 (GUI) 在面板上直观显示，操作人员通过该界面可以调整和操作复杂的机床。操作人员通过 GUI 获取与辊子及当前磨削状态相关的所有信息。TwinCAT 与多语版 GUI 通过 Beckhoff 多功能通讯接口 ADS-DLL 相连。钢铁和造纸行业中的某些加工工艺需要精确定义的辊子形状。它们可以是圆锥形或球形，或者从纵向轴角度看过去是一个正弦形或瓶颈形 (CVC)。肉眼是看不出这些形状的变化，因为这些变化顺序是以毫米计算的。例如，汽车行业对金属板的表面结构有特殊要求，使得喷涂后的车身光泽亮丽，这些单靠喷涂是无法实现的。必需的磨削精度最低为 1/1000 mm 的同心度和几何精度。

为了能够完成此项精密复杂的任务，HCC KPM Electronics 生产了一款控制系统，只需进行微小改动，即可用于各种机器 - 完全基于 PLC 和运动控制解决方案，TwinCAT PTP 和 NC I/CNC 软件。要用于与伺服驱动器通讯。一方面，EtherCAT 的主要优点是其实时能力和高数据输出量 - 总线周期时间小于 1 ms - 另一方面，它可与 TwinCAT 结合使用，操作简单。控制 PC 中只需要有一个空闲的网络端口。伺服驱动器通过标准网络电缆连接。运送任务控制通过软件实现 大型 WISCO 项目不仅提供了 4 台轧辊磨床，还有两台用

于装卸轧辊磨床（装载机）的自动单脚起重机。轧辊车间管理系统 RSMS 用于管理磨削任务和辊子 - Herkules 集团的另一个核心竞争力。软件用于规划生产工序并分配传输任务给装载机或分配加工任务给磨床。装载机运送待加工的辊子给磨床，并将加工后的辊子运送回存储位置。在装载机控制 PC 上运行的 TwinCAT NC 负载运送并精确定位磨床横进给中的辊子

。一台桥式起重机用于将辊子运送入或运送出自动化区。TwinSAFE 为人员安全提供保障操作磨床和装载机的自动化区被分为不同的安全区域。带护罩锁的安全门防止人员进入危险区域。机例如，可用于制造变压器和电机。在轧钢厂内，轧辊车间为确保待轧辊的金属板质量提供保障。由于轧辊过程中辊子上承受的压力非常大，对轧辊磨床的磨削精度和正常运行时间方面的要求极高。这些在钢铁和金属冶炼行业中都是要求最为苛刻的任务。轧辊车间必须保证每天三班制,约 70 个工作及支撑辊的工作输出，利用率达到 97%。巨型辊子仍需要具有精密性乍看起来，轧辊磨床与精密工具几乎没有相同之处。这一方面是因为其规模大小 - 加工用的辊子净重最大可达 400 吨，长度可达 10 m - 另一方面，由于轧钢厂周围有数千吨的钢铁需要加工。

但是，再细看，就会发现这种机床的高精密特点：除了数根测量轴之外，磨床还有最少四根加工轴，它们通过伺服驱动器驱动：|W 轴：用于旋转辊子的主轴头，夹在固定支架的中心部分。|X 轴：垂直进给至辊子的砂轮。|Z 轴：横向进给至辊子的砂轮。|C 轴：通过倾斜轴微进给的砂轮。待磨削的辊子夹于主轴头上，并由主轴头驱动。一台带有两个触觉传感器的高精度增量测量装置用于跟踪转动的辊子，测定当前的形状和直径并检测辊子表面是否有损伤。机床操作人员根据所需的结果设置圆柱度、最终直径、表面质量及结构或磨损等参数。控制系统由这些参数计算出磨削工序。连续测量同步进行，以便记录磨削工序的结果并测定或修改下一行程所需的值。