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	上海市青浦区五厍浜路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
化的，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。
待磨削的辊子夹子主轴头上，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。