

el1512倍福模块原装数字量端子模块倍福卡件

产品名称	el1512倍福模块原装数字量端子模块倍福卡件
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:el1512 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

el1512倍福模块原装数字量端子模块倍福卡件 客户专家和智能控制方案的完美结合
为了利用集中控制方案在调试、维护及性能方面的优点，Herkules
的电气设计工程师力争在软件中运行尽可能多的功能，于是决定选用 Beckhoff 的 TwinCAT。利用
TwinCAT 所提供的开放式软件结构和用于控制轴运动的动态功能，Herkules
可以将专家们需要花多年时间开发的自己的控制系统集成到软 PLC 中，创建“HCC/KPM 10”轧
辊磨床控制系统。

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

TwinCAT 所提供的功能几乎都得到应用：| 一个 Run-Time 系统中 3 个 PLC 任务，间隔时间为 1 或 10 ms | 1 个 NC 任务，使用最多 10 根轴，间隔时间为 2 ms | PLC 项目中几乎所有的编程语言（IL、FBD、ST、SFC）| 将 PTP 轴功能和复杂的多表连接应用于磨削工艺，从磨削状态、磨削砂轮磨损得出的修正参数，辊子所需形状与实际形状之间测量所得的偏差值 | 在 VB 和操作指南的基础上通过 ADS DLL 通讯接口与集成的可视化系统通讯 | 用于插补功能的 TwinCAT NC I，例如在辊子表面上铣削同心纹 Lightbus 被用作为现场总线，用于将外围的 Beckhoff 总线端子模块整合至机床中。基于以太网的 EtherCAT 总线系附加功能 | 释放 9 个安全门 | 检测和监控装载机位置（与安全区相关）| 建立急停与（4 台）磨床的连接（根据装载机位置）| 控制驱动器的安全继电器 TwinSAFE 安全技术包括检查急停按钮和机床的急停要求，并将这些要求中传给加载装置 el1512 倍福模块原装数字量端子模块倍福卡件。此外，安全区状态受到监控，根据状态决定是否能够将加载装置放置到安全区中。

根据装载机的位置和操作模式，通过 TwinSAFE 释放安全门。如有需要，也可通过按钮开关选择操作模式。在手动操作模式中，连接了一个带附加急停功能的安全无线电远程控制系统。驱动器状态也通过 TwinSAFE 监控。混合至装载机的急停信号可以通过安全总线端子模块输出让驱动器停止运行。装载机碰撞监控和带桥式起重机的装载机中的信号会导致急停。为了实现这些安全功能，在一个安全网络中共集成了 19 个 TwinSAFE 逻辑总线端子模块和 51 个 KL1904 安全输入端子模块。所有安全功能都在两个通道内实现。TwinSAFE 信号通过 Lightbus 集成在磨床中，各个逻辑端子模块借助网络变量通过实时以太网互相通讯。每个机床控制系统平均有 6 个通讯接口用于连接 I/O 级、伺服转换器、中央控制系统、RSMS 及装载机。

在此 PROFIBUS 设计中，通过 PROFIBUS 连接一个超声波裂缝检测系统，如“排除单号现场总线”功能。“这也突显了 TwinCAT 控制器的卓越特性，在这里，它可以实时处理 PLC 和 NC 功能，使得各种现场总线能够无故障通讯。”负责设备调试的 HCC 软件工程师 Oliver Kettner 评述道 el1512 倍福模块原装数字量端子模块倍福卡件。迄今为止，已为约 250 个机床实施了此处所描述的控制和自动化方案，根据客户要求进行了改造。具有创新意义的机械制造技术 RWT 的滚丝机设计使得使用螺纹滚花辊实现的轧制工艺得到了普遍应用，例如使用回转式滚柱丝杠进行贯穿式滚轧或平整冷轧，或者将这两种工艺相结合 el1512 倍福模块原装数字量端子模块倍福卡件。这种成型机结构紧凑，带力配合型辊子架，确保能够安全控制轧制力。自润滑型非对称式 3 或 4 滚柱导轨能够防止滑升 - 这是提升轧制工具使用寿命的一个重要前提。RWT 公司生产的双辊滚丝机 RWT 30X CNC/AC 就是创新性机械设计的一个很好范例，他们的技术总监 Helmut Sproll 对该机器进行了简要说明第 2 页共 3 页明：“该机器有两个用于成型工具的手拧螺钉。

这两个螺钉都由伺服电机驱动，并通过 NC 控制器根据相对旋转位置和同步运行方式进行同步。待成型的工件位于两个相互作用成型工具之间，由一个伺服液压系统驱动。由此，工件通过液压系统的进给运动被拾取、旋转，然后成型。

“两根旋转轴必须满足很高的同步性要求，以便能够制造出高精度的工件，如汽车行业常用的外花键。” Helmut Sproll 解释道。“第三根轴的液压进给运动用于确保工件的尺寸精度控制在 0.001 mm 范围内。对于某些特定的应用场合，也可通过旋转轴进行同步（起始角度）。成型工艺的质量控制通过监控成型力和驱动功率实现。Beckhoff 自动化技术可满足所有这些要求。”

Beckhoff 巴林根办事处的 Frank W ü rthner 如此说道：“滚丝机的特点就是可以通过冷成型得到所需的轮廓，这表示不会破坏原料的自然纤维方向。这样可以确保工件能获得更高的硬度和冲击强度。”柔性自动化和集成自动化 Helmut Sproll 约在一年前开始采用 Beckhoff 自动化技术，促使他作出此项重要决定主要有以下几方面原因。e1512倍福模块原装数字量端子模块倍福卡件PC 控制系统具有极大的灵活性，能够很好地满足各种过程工程要求。它能够创建一个和集成式用户界面，而且高性能 PC 使得位置控制周期时间极短。“通过集成式软件 PLC 能够执行各种自动化任务，并且能够通过附加的 NC 轴轻松实现机器扩展，具有良好的性价比。”RWT 公司的技术总监如是说。