

# 倍福el1859端子模块原装全新倍福PLC总线

产品名称	倍福el1859端子模块原装全新倍福PLC总线
公司名称	上海勇控自动化设备有限公司
价格	100.00/个
规格参数	品牌:BECKHOFF 型号:el1859 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

倍福el1859端子模块原装全新倍福PLC总线 在传统的装配设备中，工件承载器通过摩擦皮带在整个工厂中循环运作。通过这种方式所达到的速度通常不足以满足高性能生产的要求。除了停止和定位所需的单元之外，还必须代码阅读器有一个，以确保处理的是正确的工件承载器。能带来高附加值的系统 STIWA 通过使用伺服电机和齿形皮带作为一个 NC 轴的方式在 装配设备中成功实现了工件的传输，

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

从而让使得工件承载器能够实现非常精确的定位。总重量为 10 kg 时的传输速度几乎可以达到 3 m/s。此外，诀窍在于工件承载器的识别。只需使用一个简单的接近开关，就可以扫描到工件承载器的下方的一个激光 编码板，然后通过 EP1258 数字量 EtherCAT 端子盒记录。通过 EtherCAT 的时间戳功能（分辨率在纳秒范围内），可以在工件承载器经过的时候对其进行识别。智能代码算法最多可容许有三个读取错误。

传动皮带由手动工作站上的步进电机驱动倍福el1859端子模块原装全新倍福PLC总线。

通过使用 Beckhoff EP7041 步进电机端子盒 —— 通过智能设计 ——，工作站可以

以安全限速和安全限制转矩的方式实施。传输系统——不仅仅只是达到目的的手段

“传输系统是实现灵活的高性能自动化的关键之一。除了这里使用的系统之外，我们还需要另外设计一个用于有效载重为 100 kg 的型号。这样可以，以相同的速度和安全性在整个生产设备中传输成套发动机组。” STIWA Holding GmbH 公司总经理 Peter Sticht 在描述其自主开发时如此说道。

“输送不仅仅对我们来说非常重要，它也是价值链的一个组成部分，因为有了 TwinCAT NC 之后，我们就有我们自己的全能型 NC 轴。”

各个组件在激光焊接模块中夹紧并焊接。中心平台和激光定位单元构成了设备的核心。在这两个单元中，每个单元都有两个独立的应用于激光光学的五自由度伺服运动系统构成。倍福el1859端子模块原装全新倍福PLC总线下面的中心平台，每个包含 8 个用于精确夹紧工具的伺服轴。为了确保工艺可靠性，测量系统安装在可更换的工具平台上。这些系统通过带增量编码器接口的 EtherCAT 端子盒 EP5101 和 EtherCAT 端子盒 EP1018 及 EP3174 连接到控制器。所有工具都在 TwinCAT 系统管理器中被参数化为 EtherCAT 热连接组，并可在运行期间进行更换。

这样可以在灵活的设备中焊接最多多样化的组件。工具通过 EtherCAT 热连接组识别，确保设备总是配备正确的工具套件。设备中共安装了 260 多个 EtherCAT 端子盒。所有 180 个伺服轴被控制为全能型 NC 轴，需要相应的计算能力，它由 14 个采用 Intel Core2 Duo 处理器的 Beckhoff C6240-0030 工业 PC 提供。倍福el1859端子模块原装全新倍福PLC总线设备有一个复杂的工件承载器物流方案，它通过数据服务器进行映像。这样可确保每个加工模块总是能够精确“知道”哪些配方参数将要用于当前的工件。加工结果，

如测量值、加工状态、质量标准以及工艺评估总是保持一致。将散逸热用于楼宇服务 虽然 TwinCAT 软件功能块确保——根据设备的动态情况——尽可能少地在集热器中将可用的激光能转换热能，不管怎样，楼宇设备都能够使用散逸出来的热量：STIWA 公司大楼，也是采用 Beckhoff 设备控制，使用由激光散逸出来的热量为工厂大楼和办公室供暖。

控制技术的集成 STIWA 的高性能装配机是技术控制和集成的基础。“我们不是围绕着一项技术或工艺建造自动化系统；相反，我们是将工艺作为自动化的一部分进行开发。” Peter Sticht 在描述这一方案时说道倍福el1859端子模块原装全新倍福PLC总线。“这让我们能够步进实施非常复杂的装配工艺，而且还能够实现周期时间小于每 0.7s 完成一个粗加工工件——尽管是要