

个学期)即可学完大学课堂中以实践为导向的 PCS 7 基础知识。

有关 S7-1500/7-1200/S7-300 的新 TIA Portal

培训资料提供有英语版、德语版、法语版、意大利语版、西班牙语版、葡萄牙语版和中文版

MM430-750/3	6SE6430-2UD27-5CA0	7.5	10	16	19	C
MM430-1100/3	6SE6430-2UD31-1CA0	11	15	22.5	26	C
MM430-1500/3	6SE6430-2UD31-5CA0	15	20	30.5	32	C
MM430-1850/3	6SE6430-2UD31-8DB0	18.5	25	37.2	38	D
MM430-2200/3	6SE6430-2UD32-2DB0	22	30	43.3	45	D
MM430-3000/3	6SE6430-2UD33-0DB0	30	40	59.3	62	D
MM430-3700/3	6SE6430-2UD33-7EB0	37	50	71.7	75	E
MM430-4500/3	6SE6430-2UD34-5EB0	45	60	86.6	90	E
MM430-5500/3	6SE6430-2UD35-5FB0	55	75	103.6	110	F
MM430-7500/3	6SE6430-2UD37-5FB0	75	100	138.5	145	F
MM430-9000/3	6SE6430-2UD38-8FB0	90	120	168.5	178	F
MM430-110K/3	6SE6430-2UD41-1FB0	110	150	204.5	205	FX
MM430-132K/3	6SE6430-2UD41-3FB0	132	200	244.5	250	FX
MM430-160K/3	6SE6430-2UD41-6GB0	160	250	296.4	302	GX
MM430-200K/3	6SE6430-2UD42-0GB0	200	300	354	370	GX
MM430-250K/3	6SE6430-2UD42-5GB0	250	350	442	477	GX

6SE6400-0BE00-0AA0	BOP-2
6SE6400-1PB00-0AA0	PROFIBUS模板
6SE6400-0PM00-0AA0	柜门安 装组合 件
6SE6400-1DN00-0AA0	DeviceNet模板
6SE6400-1CB00-0AA0	CANopen模板
6GK1500-0FC10	RS485/RPOFIBUS总线电缆插接器
6SE6400-1PC00-0AA0	PC至变频器的连接组合件

机械式通用压力机的原理

机器要求

通用机械压力机由于适合切割和成型，所以具有高度灵活性。与单一的改进型连续工具组合，可以制造中小型零件。在这些机器上，主压力机驱动器的驱动设计是相同的。通过机械传输设备（偏心凸轮）使用电气驱动器和飞轮驱动配备工具的压力机撞锤。通过离合器-制动器组合启动撞锤运动。

可以从自动化压力机（冲压机和成型机）上的卷材手动或连续进给材料。对于使用级进模具的自动化压力机，将通过轧辊或夹持装置将工件移动到压力机。压力机控制执行各种任务，如操作员控制和监控一般机器控制、操作模式和主驱动控制、工具管理、凸轮控制器、过程控制和定位。

自动成型冲压机对采样时间要求准确（凸轮控制器、过程控制等功能）。最大行程次数为100、每分钟200次行程的通用压机是自动化程度最低的简单压机。每分钟200到500次行程甚至是每分钟2000

次行程的冲压机则需要复杂的解决方案，对时间要求严格，自动化程度高。

优势

自动化任务要求几乎所有排序（逻辑）功能、运动功能和技术功能的完全集成。使用SIMOTION，这就使得通过一个系统方案来解决不同任务变成可能。

可使用熟悉的LAD或FBD语言，进行序列编程。

在结构文本（近似于一种高级语言）内允许的地方可进行特定技术的程序编程，且可使用图象工具Motion Control Chart (MCC) 进行运动任务的编程