

希思克实力工厂 上银电机FRLS05205A4 A/C

产品名称	希思克实力工厂 上银电机FRLS05205A4 A/C
公司名称	东莞希思克传动科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市道滘镇金牛新村五横路金牛工业园B栋
联系电话	13827228294 13827228294

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞希思克传动科技有限公司

上银电机控制技术知多少

传统的上银电机控制技术如PID反馈控制、解耦控制等在交流伺服系统中得到了广泛的应用。其中PID控制蕴涵动态控制过程中的过去、现在和未来的信息，具有较强的鲁棒性，是交流伺服上银电机驱动系统中较基本的控制方式。为了提高控制效果，往往采用解耦控制和矢量控制技术。

其次较常用的上银电机控制方法有：自适应控制、滑模变结构控制、鲁棒控制及智能控制。目前主要是将模糊逻辑、神经网络与PID、H 控制等现有的成熟的控制方法相结合，取长补短，以获得更好的控制性能。

上银电机开辟的新时代已经到来 促进机床加工领域

随着电子技术突飞猛进的发展，上银电机在机床领域的应用迎来了它的高潮。从1996年的美国芝加哥机床展览会IMTS'96，日本第18届国际机床展览会，到1999年巴黎国际EMO博览会等一系列国际有影响的展览会上，这预示着上银电机开辟的新时代已经到来。

为了提高生产效率和改善零件的加工质量而发展起来的高速和超高速加工，上银电机现在已成为机床发展的一个重大趋势。一个反应灵敏、高速轻便的驱动系统，速度要提高到40-50m/min以上，加减速也要求提高到25-50m/s²，传统的“旋转电机+滚轴丝杠”的传动形式显然是不行的，这是由它自身的弱点决定的，因为中间传动环节的存在首先使刚度降低，弹性变形可使系统的阶次变高，从而系统的鲁棒性降低，伺服性能下降。弹性变形更是数控机床产生机械谐振的根源。其次中间传动环节的存在，增加了运动体的惯量，使得位移和速度响应变慢。另外诸如间隙死区、摩擦、误差积累等因素，使得这种传统的方式所能达到的较高进给速度为30m/min，加速度仅3m/s²。

上银电机模组安装说明书

1、取出上银电机模组

打开木箱，除去包装后，利用模组两端把手，将模组从木箱中取出，放置在水平工作台上。取出的过程中请不要抓工作台或拖链等其他部件。

2、上银电机安装前提示

安装前请参考我们希思克综合产品目录中对应直线模组的详细参数。合理的安装与负载的搭配可防止事故的发生。上银电机模组背部有两个方便快速安装的定位槽。

3、上银电机模组的安装方式有两种：上锁式、背锁式

上锁式

拆开两侧端板固上盖板的螺栓，将上盖板取下。安装孔基座两侧，建议使用12.9级M5×20L内六角圆柱头螺栓。把上盖板安装回模组上，拧紧两侧端盖螺栓，螺栓预紧力请参照《扭力表》。

背锁式

底部安装螺纹孔在上银电机模组底部两侧（螺纹孔尺寸为：M6×1P×12DP，建议使用12.9级螺栓），可将模组固定于客户所需要的位置，螺栓预紧力请参照《扭力表》。壁挂时，请注意拖链上置。

4、调节光电开关

上银电机模组侧盖板安装有光电限位开关，松开限位开关底部托板螺栓，可在有效行程内，任意调节限位开关的位置。