

CNC1880双牛头 (三轴数控)精密高端电火花成型机

产品名称	CNC1880双牛头 (三轴数控)精密高端电火花成型机
公司名称	苏州中谷机电科技有限公司华南办事处
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳宝安区龙华石观可乐园A18-19号
联系电话	0755-29080021 18682081282

产品详情

CNC1880双牛头 (三轴数控)精密高端电火花成型机 一、技术指标 序号 规格 性能、作用 1 工作台行程 (X轴、Y轴、Z轴) 850-1800(双牛头移动最大与最小行程) × 800 × 700 (mm) 2 工作台尺寸 2000 × 1000 (mm) 3 最大电极重量 400kg 4 最大工件重量 6000 (kg) 5 工作油槽内腔尺寸 2800 × 1800 × 700 (mm) 6 最大加工效率 700 (mm³/min) 7 最大加工电流 50 (A) 8 最小电极损耗 < 0.1 (%) 9 最佳表面粗糙度 (Ra) 0.2 (μm) 10 定位精度 5(μm)/任意100(mm) 11 重复定位精度 2(μm) 12 最大消耗功率 5.5 (kVA) 13 机床重量 12000/kg 二、CNC系统的技术性能本脉冲电源数控系统是在我公司二十多年研发的技术成果基础上,集意大利、日本等火花机知名品牌之特点设计。计算机主板采用ACROSSER工业控制专用主板、高抗干扰性工控机专用开关电源;运算速度快,抗干扰性强。集成电路芯片,程序存储芯片采用国际知名产品,稳定可靠。软件控制系统结合国内操作习惯,采用菜单式输入法,方便快捷。加工参数数据库收集了我公司多年来实验得到的最佳数据之组合。可适应各种材料的加工,电极损耗小,效率高;特别适合镜面加工的需要。 功能与特点
全数字高效、低损脉冲电源 LCD显示含电脑辅助逻辑控制系统 超大规模集成电路,功率管采用复合大功率VMOS场效应管工控机主板、先进的人机界面、加工设定有三种不同模式,人性化操作内藏专家数据库。具有10组自动细加工功能,使模具之加工可由粗 中 细一次完成
具有点对点之自动移位功能,最大记忆量为100点
提供5组平动功能设定,同一模具一次可设定5种不同平动方式
提供30组档案储存能力,即可储存30个不同模具客户编号能力 具有电极消耗自动补偿能力,在多孔加工时,可预设电极损耗量,电脑将自动补偿深度,使每孔深度一致
具有自动靠模及中心点寻找功能,提供更快速之校模功能 放电条件自动调整,当放电不稳定时,电脑自行修改放电周率及工作时间,跳升高度.待稳定后,放电条件自动恢复 机械原点自动归零功能:
加工中途停电时,电脑可自动找机械原点
自动防积碳侦测功能,遇积碳加工不稳定时,电脑自动调整各加工参数
具有镜面加工电路,能真正加工出镜面效果 具有圆形、矩形、交叉、侧向之工作台平动及侧放电功能
使用对话式菜单,中文或英文操作画面,加工参数可依使用者习惯输入,键盘简单,易学易懂
可做"DRY RUNNING" 放电加工前可先行试作编程加工,测试编程之正确性
设有自动A.R.C.(积碳灵敏度)防积碳检视装置,防止加工物损坏 大面积大深度间隙单独设计
高压重叠同步放电系统 等脉宽能量输出 超细加工电路 稳压能力 ± 10%
铜电极、石墨电极分离电路、单独参数加工 模糊控制,输入加工讯息,其它自动完成

放电参数自动编辑、且可选择粗、中、细、极细加工条件

根据电极形状及材质，自动匹配加工参数（此项技术为我公司特有） Z轴超精度加工位置重复确认
九段编程输入，可实现粗到细一次加工完成 深加工时可设定周期性电极回位，排屑更彻底

选配脉动冲油功能，加工更便利 电路具有多项安全装置

自我诊断及LED(发光二极管)状态显示，方便检修

油位控制，低于设定安全高度时自动停止加工装置 油温控制，高于设定安全温度时自动停止加工装置

(4) 火警自动检测装置，预警自动切断电源 (5) 限位高度保护，当加工深度到达后，自动抬刀到安全位置

(6) 粉状式自动应答灭火器, 安全性最高、无污染、不损坏机床及模具 (7) 积碳回退安全保护装置