

带有手控盒的线切割专用变频器

产品名称	带有手控盒的线切割专用变频器
公司名称	洛阳市洛龙区鑫弘宇电子设备厂
价格	900.00/台
规格参数	
公司地址	洛阳市洛龙区聂潘路62号（潘寨段）
联系电话	86-037913837973389,65829091 13837973389

产品详情

手控盒除有开关运丝，开关水泵常用功能的控钮外还有电位器调速，高，中，低速切换，调试，参数调节，菜单等按钮，通过内建的RS-485通讯端口与变频器配套使用，更方便，操作更简单。

“鑫弘宇”线切割专用变频器XINH-Y-BZ型功能介绍：一、左入、右入及超程信号直接送入变频器进行换向控制。大幅度地节省电能消耗，变频器的柔性换向能节省电能，延长电机使用寿命，实现低噪音换向。二、根据不同的机械特性使运丝电机的加速度在大范围内可调，使换向速度更快，效率更高。三、左入、右入、加工结束、开关高频等外部输入输出信号极性可调,接近开关、行程开关、常开、常闭任你选择，适应不同厂家的要求。四、使用3根信号线进行8段速控制,每一段速均能在0HZ-100HZ之间调节。使机床能适应不同工件的加工要求，显著提高切割面光洁度，括大机床的适用范围。五、无条纹切割。本机设有“定时自动换向”功能，在加工时使电机从左至右运行X秒后，自动换向从右至左运行Y秒（一般设X>Y），能显著减少切割条纹,提高切割光洁度和精确度,提高产品竞争力。具有“左入右入换向”与“自动换向”的切换端子,可方便的在两者之间进行切换。六、内部设计有独特的断丝检测电路,无需外部电源供电,直接将“丝A”和“丝B”引线接在与钼丝接触的上下导电块上即可完成安全、可靠的断丝检测。七、变频器在收到加工结束的信号后的停机方式根据不同用户的使用习惯设置为3种停机方式:
(1)=0时收到加工结束信号后立即停机;
(2)=1时,收到加工结束信号后不立即停机,而是等丝筒运行到最左边时再停;
(3)=2时,丝筒运行到最右边时再停；八、设有运丝，水泵启停的外部按钮。具有水泵控制功能，使机床内部线路更简单，大幅度缩短机床生产周期，省去了繁杂的连接线，降低成本，减少故障率。九、自动上丝功能:在调试模式下忽略“加工结束”和“断丝”信号,并自动切换到低速模式,轻松地完成上丝。十、内置掉电检测，掉电允许时间可调，掉电时自动刹车，有效防止电机因失控而造成断丝、丝筒超程。十一、功能控制、变频调速一体化设计。线切割机床在使用通用变频器时需要另外用电路来实现高频通断的控制，左右传感器信号的转换，而使用鑫弘宇线切割专用变频器只需将相关信号直接接入即可实现所有控制，与通用变频器相比省去众多不必要的参数设置，安装使用简单方便。十二、可通过内建的RS-485通讯端口控制变频器运行。