

电火花中走丝电柜 中走丝高频板效率跟效果媲美慢走丝

产品名称	电火花中走丝电柜 中走丝高频板效率跟效果媲美慢走丝
公司名称	吴中经济开发区海川电子经营部
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:HC 适用行业:通用
公司地址	江苏苏州市吴中区金枫南路1258号D栋
联系电话	15501465973

产品详情

整机性能特点

1. 高效率：割一刀最高达220mm²/min，割 - 修90mm²/min
2. 高精度：三年稳定保持 ± 3um最高精度
3. 高光洁度：模具钢 < 0.8um, 钨钢 < 0.6um
4. 高稳定：整机五年内各项技术指标稳定，电柜二年内无故障率
5. 操作：简单易学、智能化，二小时学会，一星期掌握所有功能
6. 环保：微电阻省电，少热量稳定，真正环保
7. 耗材：专利设计，独特耐用，维护简单

控制柜性能特点：

目前，国内的编控一体化软件都是基于ms-dos系统，isa总线开发，所以只能应用在老的586电脑上，目前电脑飞速发展，这样的老电脑已经早就淘汰，能淘到个能用的就不错了，更不用说新的了。

我们看到这样的窘态，隆重推出完全基于windows平台的编控一体化系统，本系统可以运行在从windows98-windoows vista之上，兼容目前所有主流电脑，编程采用autocad平台，只要您会cad半个小时就可以上手操作，很简单，完全傻瓜式操作，在整个操作中用户无需接触任何代码。

以下列举部分功能说明：

、可运行在从windows98-windoows vista之上，兼容目前所有主流电脑。、编程采用autocad平台，只要您会cad半个小时就可以上手操作。*、高频参数等均为软件直接设置生成，使用极为简单，且，内嵌数据库，可以直接调用和添加。*、所有开关运丝，水泵，高频等等均在软件内完成，稳定性是机械开关无法比拟的。嵌入智能诊断系统，在系统出现故障后，能指导用户自行解决。*、软件支持锥度和直线一次性编辑加工，加工模板不需要重复编程及多次穿丝之麻烦，锥度直线一次性加工完成。*、独家支持编程线性补偿，根据设置的钼丝损耗情况进行线性补偿，有效提高机床加工精度尺寸。*、支持光栅闭环控制，根据实际情况实时补偿。*、支持混合式步进驱动。*、支持交流伺服驱动。*、独家支持交流伺服补偿。*、加工代码条数不限制，只受系统制约，百万代码轻松加工。*、独家开发线性补偿，加工同时根据钼丝损耗及时调整补偿。*、软件支援直线和锥度同时编程控制，设置不同的锥度及补偿值（独家支援，市面其他软件不支持。 ）。

autocut系统主要功能与其他控制系统的区别

- 1、支持图形驱动自动编程，用户无需接触代码，只需要对加工图形设置加工工艺，便可进行加工；同时，支持多种线切割软件生成的3b代码、g代码等加工代码进行加工；
- 2、软件可直接嵌入到autocad、caxa等各版本软件中；
- 3、多种加工方式可灵活组合加工（连续、单段、正向、逆向、倒退等加工方式）

- 4、xyuv 4轴可设置换向，驱动电机可设置为五相十拍、三相六拍等；
- 5、实时监控线切割加工机床的x、y、u、v四轴加工状态；
- 6、加工预览，加工进程实时显示；锥度加工时可进行三维跟踪显示，可放大、缩小观看图形，可从主视图、左视图、顶视图等多角度进行观察加工情况；
- 7、可进行多次切割，带有用户可维护的工艺库功能，使多次加工变得简单、可靠；
- 8、锥度工件的加工，采用四轴联动控制技术，可以方便的进行上下异形面加工，使复杂锥度图形加工变得简单而精确；
- 9、可以驱动4轴运动控制卡，工作稳定可靠；
- 10、支持多卡并行工作，一台电脑可以同时控制多台线切割机床；
- 11、具有自动报警功能，在加工完毕或故障时自动报警，报警时间可设置；
- 12、支持清角延时处理，在加工轨迹拐角处进行延时，以改善电极丝弯曲造成的偏差；
- 13、支持齿隙补偿功能，可以对机床的丝杆齿隙误差进行补偿，以提高机床精度；
- 14、支持光栅闭环控制，采用光栅尺对位置误差进行精确的校正，可以显著提高大工件加工时的位置精度；
- 15、支持三种加工模式：普通快走丝模式、中走丝编码输出模式和中走丝通讯输出模式；

16、断电时自动保存加工状态、上电恢复加工，短路自动回退等故障处理；

17、加工结束自动关闭机床电源。

autocut系统主要特点

1、采用图形驱动技术，降低了工人的劳动强度，提高了工人的工作效率，减小了误操作机会；

2、面向 windows xp等各版本用户，软件使用简单，即学即会；

3、直接嵌入到autocad、caxa等各版本软件中，实现了cad/cam一体化，扩大了线切割可加工对象；

4、锥度工件的加工，采用四轴联动控制技术；三维设计加工轨迹；并对导轮半径、电极丝直径、单边放电间隙以及大锥度的椭圆误差进行补偿，以消除锥度加工的理论误差；

5、采用多卡并行技术，一台电脑可以同时控制多台线切割机床；

6、可进行多次切割，带有用户可维护的工艺库功能，智能控制加工速度和加工参数，以提高表面光洁度和尺寸精度，使多次加工变得简单、可靠；

7、本软件对超厚工件（1米以上）的加工进行了优化，使其跟踪稳定、可靠。

本产品的品牌是海川，型号是HC，适用行业是通用，Z轴行程是250，最大切割厚度是800（mm），锥度是3，最大承重是300，最大加工速度是200（mm/min），表面粗糙度是0.10（um），最大功耗是800，输入电压是22V，控制箱重量是100，控制箱装箱尺寸是100*100*1700，电极丝直径范围是0.100.28，工作台承受重量是300，机床导轨是直线，加工精度是0.1，控制系统是AUTOCUTxp，走丝速度是11，最大切割斜度/工件厚度是800，售后服务是三包一年，电火花是控制柜