

发那科慢走丝 -C400iC 日本原装进口慢走丝

产品名称	发那科慢走丝 -C400iC 日本原装进口慢走丝
公司名称	南京雷能精密机械有限公司
价格	668888.00/台
规格参数	品牌:发那科 型号: -C400iC 产地:日本
公司地址	南京市栖霞区峯汇中心7幢1118室
联系电话	025-85565899 13952046888

产品详情

发那科（FANUC）自一九七五年开始生产慢走丝线切割机（FANUC WEDM）以来，经过数十年不间断的技术更新，发那科（FANUC）已成为世界**线切割机床生产厂家之一。发那科慢走丝线切割机（FANUC WEDM）以高速度、高精度、高可靠性、低成本维护及智能化享誉业内，被广泛应用于模具，医疗和超硬材料制造行业，在日本、欧美、东南亚具有很高的市场占有率。

发那科慢走丝（FANUC慢走丝）型号： -C400iC、 -C600iC、 -C800iB、发那科慢走丝所有机型均为日本原装进口，所有机型提供36个月保修。配合FANUC系统、温度补偿、固定料芯、三维坐标旋转、高**自动穿丝、实现高品位切割加工。

一、设备的型号、规格、参数及性能

1、设备的主要机械参数：

规格项目		a-C400iC	
加工方式		浸渍加工 / 冲洗加工	
*大工件尺寸	无升降门	标准	730 × 630 × 250mm
		选项	-
	有升降门	标准	730 × 585 × 250 mm
		选项	-
*大工作物重量		500kg	
工作台面尺寸		626 × 441mm	
工作台X、Y行程		400 × 300mm	
Z轴行程		255mm	
UV轴行程		± 60mm × ± 60mm	
机床重量 (包含干燥状态的水箱)		约2200kg	
驱动电机	X/Y轴		FANUC AC 伺服电机aiF 1/5000-B
	U/V轴		FANUC AC 伺服电机aiF 1/5000-B
	Z轴		FANUC AC 伺服电机aiF 2/5000-B
*大工作台进给速度		2000mm /min	
使用线径		0.1 ~ 0.3mm (细线规格机 : 0.05 ~ 0.3 mm)	
线张力		200 ~ 2500g (细线规格机 : 180 ~ 2500 g)	
进线速度		1 ~ 15m/min	
*小工作台移动量		0.0001mm	
*大锥角	标准		± 30 ° / 80mm
	选项		± 45 ° / 40mm
导线嘴		冲模导线嘴	
*大线重量		标准 16kg (细线规格机 : 10kg)	

2、设备的主要性能参数：

1)	*大切割效率：330mm ² /min
2)	机床消耗功率：13KVA；
3)	电极丝直径：0.10 ~ 0.30mm；
4)	走丝速度：<15 M/min；
5)	*佳粗糙度：Ra 0.19 μm；
6)	精度 (按JIS标准)： X轴的定位精度：±0.0015mm； X轴的重复定位精度：±0.001mm； Y轴的定位精度：±0.0015mm； Y轴的重复定位精度：±0.001mm； U、V轴的定位精度：±0.005mm；

	U、V轴的重复定位精度： $\pm 0.003\text{mm}$ ；
7)	高速自动穿线AWF功能（10秒循环，0.10细线可自动穿线）
8)	控制装置：FANUC Series 31i-WB
上述精度指标的校准已在日本工厂完成，以日本工厂出具的出厂精度报告为准。	

二、机床的配置功能组成

1、机床结构：

- (1) 高强度优质铸铁床身；
- (2) 锥度机构；
- (3) X、Y轴滚珠丝杠和精密直线导轨及交流伺服电机,U、V、Z轴交流伺服电机；
- (4) 先进电控系统,高速无电解电源（高频交流电源）；（变频器 控制喷水马达）
- (5) 过滤系统及温控装置，配置日本原装大金变频冷水机。
- (6) FANUC Series 31i-WB控制系统；（数控系统）
- (7) 线切割工作液箱，格兰富变频水泵；

2、CNC系统的配置组成功能及其技术性能：

(1) CNC的硬件组成：

- (A) 日本原产FANUC Series 31i-WB系统；
- (B) 存储卡,硬盘；
- (C) 配置以太网和USB接口；
- (D) 15 触摸液晶；
- (E) RS232接口,USB鼠标接口；
- (F) 系统接口。

(2) CNC的软件组成及操作平台：

操作平台为windows系统。

(3) 系统配置功能：

- (A) 坐标系：juezui坐标、相对坐标，；

(B) 图形坐标变换、缩放、旋转功能，图形跟踪显示功能；

(C) 直线、圆弧纳米插补功能；

(D) 锥度加工功能；

(E) 短路、断丝处理功能；

(F) 停电记忆功能，加工结束自动停机功能；

(G) 自动对端面、对中心功能；

(H) 自动加过渡圆弧功能（任意）；

(I) 菜单技术、自动编程功能；

(J) 数据传输；

(K) 配备电火花线切割专*加工工艺的专家系统；

(4) CNC系统的技术性能：

(A) 5轴数控，5轴4个CNC轴联动；

(B) 锥度加工及补偿功能，加工锥度标准 $\pm 30^\circ / 80\text{mm}$ ；

(5) CNC系统运行环境：

(A) 温度范围：5-30 ，zui佳温度 20 ± 0.5 ；

(B) 相对湿度：40%-80%RH以下；

(C) 机床周围无振源、无粉尘；

3、机床运行环境：

电网标准：电压200V（-10%~10%），频率50HZ；13KVA.

（机器内部有信号防干扰设计）