

仕立德机械告诉您冲床改造数控方案的选择

产品名称	仕立德机械告诉您冲床改造数控方案的选择
公司名称	苏州仕立德机械设备有限公司
价格	20000.00/台
规格参数	规格:特定 生产地:苏州 品牌:仕立德
公司地址	江苏省苏州市工业园区唯新路6号新能产业园D幢2楼
联系电话	0512-65976907 18625082559

产品详情

冲床改造后驱动部分的选择

开环、半闭环、闭环三种控制方式是伺服系统常用方式。开环系统中缺乏反馈路线和位置检测安装模块，精度较差是开环控制系统的特点，易于调整、机构简单，较为广泛的应用于精度不太高的场合。较高精度的位置伺服可以通过半闭环和闭环对控制系统实现。冲床改造的闭环系统的良好稳态和动态性能需要被反馈环节必须的技术条件控制，它具有较高的难度。在普通冲床基础上进行冲床改造，开环驱动程序通过步进电机实现。

冲床改造后控制系统的选择

根据加工要求，八位微机一般为数控系统所采用。一些主要的国有半导体制造商生产了各种种类和类型的八位单片微型机，MCS—48系列，CS-51系列，Motorolo6805、Motorolo6801，Mostek的3870是主要系列。MCS-51系列是目前国内使用较广，开发工具比较齐全的系列。具有比较简单的硬件设计过程，系统结构紧凑是单片机的特点之一，MCS-51具有显著特点，其最小系统可以通过拓展实现最小系统的要求，实现简单设计。冲床改造的MCS-51的拓展功能可以被充分利用，形成大功能、大规模系统，以进行复杂设计使用。

冲床改造数控系统运动方式选择

冲床改造后，由于冲床的数控装置只要求精确的从一个做标点到一个坐标点的定位精度，对于两点之间的运动轨迹没有限制，移动过程中任何加工的形式也不进行，为了提高定位能力和生产效率，点位数控系统是一个良好选择。