

# 精呈慢走丝V12100 大行程慢走丝 超大慢走丝

产品名称	精呈慢走丝V12100 大行程慢走丝 超大慢走丝
公司名称	南京雷能精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:精呈 型号:V12100 产地:台湾
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

机械规格 V12100

机床尺寸 (W x D x H) 5010(w)x4285(L)3750(H)mm

机床重量kg 12600kg

工作台尺寸 1540x1375mm

工作台最大承重kg 4000kg

五轴四联动 五轴伺服回授控制，四轴同动

XYZ行程(X x Y x Z) 1200 x 1000x 600 mm

UV行程 260 X 260 mm

锥度加工控制角度 +/-30度(广角喷嘴)100mm

机床水槽尺寸 1780\*1570\*700 mm

机床占地面积 5010\*4285\*3750mm

加工零件最大高度 595mm

最大工件尺寸 1650 X 1400 X 595 mm

电极丝直径范围 0.2~0.33mm

电极丝张力范围 300g~2200g

电极丝进给速度 0~250mm/sec

最大切割速度 170mm/min

最佳加工粗糙度Ra 最佳面粗糙度 Ra 0.8um

定位精度测量规准 ISO14137 或 GB/T 19361-2003

平均定位误差 +/-5um以下

平均重复定位误差 +/-5um以下

平均反向定位误差 +/-8um以下

最佳加工工件尺寸精度 单边+/-5um以内

## 机械特性

采用日本高精密机械结构设计及底座高刚性铸件设计，采用有限元素分析设计机器本体，配合支柱(RIB)设计来承载立柱，降低铸件应力所造成的变形，以达到高精密的基本要素。

1.下伸臂的水冷却可避免放电的热量造成的热膨胀，因而增进切割精密度。

2.不锈钢工作台面，硬度达到HRC50。

3.反应灵敏的AC伺服马达伺服系统，提供切割的精度保证。

4.加大机台基座跨距设计，提高机械精度。

5.设计坚固的U/V轴铸件提供稳定的切割精度

## 数控系统

精呈慢走丝采用Windows XP-e系统, Win XP为大家所熟悉、操作方便、友善的图形化人机接口未来CAD/CAM及3D显示扩充性佳, 性能稳定, 可使用触控屏幕及鼠标和按键皆可,全世界大厂如沙迪克、三菱等皆使用WINDOWS XP系统,精呈可完全与世界大厂接轨竞争。英特爾賽揚Celeron 處理器,工业用CPU, 此CPU特点为速度快, 并可多功处理, 更快速稳定, 加工中仿真其它程序, 因为采内存分功技术, 加工可正常进行并快速仿真其它程序。

## 高相容性NC程序设计

精呈机台读程序可以由宽带(LAN),USB(随身碟),FLOPPY(磁盘驱动器),RS232(联机)多种形式, 它与世界上目前已有的数控系统有很强的兼容性(如法拉克、三菱、西部、沙迪克、东芝等).经由简易的参数设定即可读取不同家的程序语法, 系统主记忆体512MB SDRAM, 搭载大容量内存, 能快速准确模拟超过32767行以上的NC程序。

## 放电回路脉波控制

采用高频信号同步LAYOUT技术, 使放电回路每颗MOSFET (ON/OFF)时间误差 $<10\mu\text{s}$ 。特殊放电控制回授控制区分成Normal / Arc / Inactive / Short等4种模式, 可有效掌控放电加工异常波形, 保护与避免铜线因异常放电造成热集中而断线, 同时增加有效放电波输出, 使整体放电加工速度提高15%以上。放电状态与信息回传控制器机能, 使伺服加工更加稳定, 且不易断线。

## AC无电解电源：(加工效率)

全新开发全时无电解AC加工切割回路, 相较传统的DC加工回路速度提升 10~15%。使用AC无电解加工回路提升模具使用寿命, 比DC加工回路增加 5-6 倍寿命。搭配智能点火回路自动调整适合的切割信号状态, 使最大加工速度提升到180mm/min。

## 智慧OV电路：

专用的智慧点火控制回路, 可针对不同材质, 厚板, 薄板之工件, 由电脑进行点火电压调整与控制, 同时具有稳压控制回路, 可使放电加工状态可持续维持在高速及稳定状态下, 尤其针对较薄或较厚之工件加工可提高20 加工效率。

## 智能轉角控制:

經由新的轉角控制技術, 使公母模更能順利配合, 並保持客戶要求的配合間隙。除了改善轉角

控制模式外，針對不同的線徑、厚度、角度與圓角半徑做智能化的調整，全方位的改善整體轉角加工性能。

自动穿线功能 ( 選配 ):

精呈的核心技术自動穿線系統擁有極高穩定的穿線成功機率，提供日夜不間斷的無人操作系統。與其他競爭對手相比，精呈公司自動穿線從斷線點直接穿線的傑出表現，使得穿線的失誤率非常低，提高加工效率，水中断线点穿线，无须泄水或回到起割点，直接于断线点穿线，大幅节省您的宝贵时间。铜线拉直之设计可适应各种不同厂牌之铜线，而不需调整拉直粹火机能提升自动穿线的成功率接近100%，Z-300mm 高也能成功断线点自动穿线。