

精呈慢走丝V2000 大行程慢走丝 台湾原装进口慢走丝

产品名称	精呈慢走丝V2000 大行程慢走丝 台湾原装进口慢走丝
公司名称	南京雷能精密机械有限公司
价格	1888800.00/台
规格参数	品牌:台湾精呈 型号:V2000 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 V2000

机床水槽尺寸 2650X900X500 mm

*大工件尺寸 2500X700X345 mm

工作台尺寸 1540x1375mm

工作台*大承重kg 2500kg

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) 2000*450*350 mm

UV行程 160*160 mm

锥度加工控制角度 +/-30度(广角喷嘴)100mm

加工零件*大高度 345mm

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 (mm/sec) 0~250mm/sec

*大切割速度mm/min 170mm /min

*佳加工粗糙度Ra *佳面粗糙度 Ra 0.7um

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

*佳加工工件尺寸精度 单边+/-5um以内

机床重量kg 7600kg

机床占地面积(W x D x H) 3135*5260*2200mm

水过滤系统容量 2500L

台湾精呈科技股份有限公司，位于台湾台中市，公司设计，生产、制造的高精度，高可靠性的线切割机床，有完整之研发、生产、制造、售后服务体系，更有控制器自行研发之能力。

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<10uS。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*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百分之百，Z-300mm 高也能成功断线点自动穿线。