

数控铣床维修实训考核装置GSK218M系统QY-SK01

产品名称	数控铣床维修实训考核装置GSK218M系统QY-SK01
公司名称	上海求育科教设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:上海求育 型号:QY-SK01 产地:上海
公司地址	上海市嘉定区江桥镇
联系电话	021-69918115 15021281975

产品详情

一、产品简介QY-SK01装置采用模块化设计，主要由电源模块、操作面板模块、变频调速模块、交流伺服模块、电机模块、按钮模块及故障设置模块所组成，模块采用模块安装装置技术，240型铣床采用实用新技术。设备采用开放式设计，学员可在设备上数控编程、交流伺服的操作、变频器的操作等方面单一技能的操作实训，也能够模拟工业生产现场根据各自情况对系统的控制要求，进行自行设计、组合安装、调试，从而更好地培养学生的动手能力和分析能力。实训台配有：主轴电机1台、冷却泵电机1台、伺服电机3台、实物铣床1台及限位开关和机床零点等。1.系统由实训台和实物数控铣床组成，具有数控系统安装调试、参数设置、PLC编程、故障诊断与维修，数控铣床装配调试、数控编程与加工操作等多项实训任务。2.系统采用开放式结构，将一台数控铣床电控系统在实训台上进行分解展示；模块化设计，将数控系统接口信号在各模块面板上展开，信号可测量。3.实物数控铣床对象，具有一定的铣削加工能力，可对铸铁、铝、有机玻璃、塑料等材料进行铣削加工。二、技术参数1、输入电源：AC380V（三相五线制）、50HZ2、故障考核28项3、工作环境：温度-20 ±40 4、整机容量：5kVA；5、实验台尺寸：长×宽×高（mm）=外形尺寸：3000×1350×1650mm；6、数控铣床故障诊断维修考核功能，可设置数控铣床28个典型的电气故障。考核系统采用智能考核的方式，并具有联网的功能。故障可通过计算机设置，也可在智能考核终端上设置。学生对故障现象进行分析，在考核终端上输入相应的故障代码进行故障排除，多台设备可通过无线网络和上位机进行联网，对教师登录、学生考试、故障题库、分别设置集中管理。并能对考试结果进行分析评估、存档、打印。工作电源：三相五线 380V±5% 50Hz安全保护：漏电保护（动作电流 30mA），过流保护，熔断器保护额定功率：0.75Kw环境温度：-10 ~40 相对湿度：90%(25)数控系统：广数GSK-218M变频器：FR-E740-0.75KW交流伺服：DA98A进给电机：2.4N/M主轴电机：750W设备重量：120kg三、产品配置（1）桌身部分：采用优质钢板做骨架，经过机械加工成型，外表面喷涂彩色环氧聚塑，整机既坚固耐用，又美观大方。桌子的底部采用带刹车的万向轮，移动和固定两相宜，方便调整设备的摆放位置。（2）桌面部分：采用25mm厚高密度纤维板外贴进口防火板，PVC截面封边，桌边鸭嘴型设计。桌面具有耐磨、耐热、耐污、耐烟灼、耐火、耐菌、防霉、防静电及易清洁等特点。（3）实训屏部分：采用全钢精加工而成，人性化设计操作平台，所有面板采用优质纯铝板加工，进行化学蚀刻彩色处理，面板图文安符采用现代喷描技术处理，使面板标识清晰且经久耐用。它包含所有控制器件，变频器、数控面板、交流伺服以及低压控制器件，这些器件可以连成数控系统的标准电路，还可以开放控制端供学员搭建其他电路。（4）数控铣床：机床采

用开放性设计。运动部位，电机安装部分，可直观地了解机床的结构。外观紧密,具备工厂数控机床功能，各关键部位配有防护罩，机床滑动部位,采用直线导轨滑座，提高机床精确定位，机床底部要有油盘和后档料板，确保地面清洁。机床与实训屏采用工业巨型插，电缆连接控制，方便机床拆装。可实现机床整机拆装,调试教学课程。四、产品功能机床参数：

工作台面积	200 × 500mm ²
T型槽	10 × 3
工作台最大承重	30Kg
X向行程	240mm
Y向行程	180mm
Z向行程	220mm
X向快速移动速度	伺服：6m/min
Y向快速移动速度	伺服：6m/min
Z向快速移动速度	伺服：6m/min
主轴电机功率	0.75Kw
主轴端面至工作台的距离	70-290mm
主轴转速（变频）	100-2000rpm（无级调速）
选用刀具直径范围	4-16mm
定位精度	± 0.02mm
重复定位精度	± 0.01mm
数控系统控制轴数	3轴
机床外形尺寸(长宽高)\重量	1350 × 1400 × 1550mm \600Kg

配工业行程开关TBLXW-N/E/B丝杆采用 16进口滚珠丝杆；其他：配置除料挡板，底部除渣盘，机床底部固定安装孔，方便与桌体固定机床与实训屏连接方式：采用ACJ3-10A40 p, ACJ3-10A64p,工业巨型插头。五、实训项目1、数控机床编程、操作、加工实训2、数控系统及伺服单元机床系统参数调整实训3、逻辑控制实训4、伺服驱动电路实训5、交流变频调速实训6、数控系统的安装、调试实训7、数控机床故障诊断实训（机床检测元件、主轴单元、进给单元等）8、数控各单元的连接、控制实训9、主轴正反转控制原理实训10、低压电气元件的原理、性能和接线11、数控系统与电脑通过RS232接口通讯实训12、数控机床报警识别实训13、数控系统及伺服单元机床数据及软故障设置、排除实训14、数控机床半闭环控制实训15、输入输出接口定义、设置及调试实训16、机床参考点的设置实训17、机床正负限位实训18、机床丝杆螺距补偿实训19、机床反向间隙补偿实训20、无刷伺服电机换相原理实验21、正反转调速实验

<https://www.mmaan.com/a/chanpinjieshao/shukongxichuangshixunshebei/2017/0825/1647.html>