

厂价直供中走丝线切割机床

产品名称	厂价直供中走丝线切割机床
公司名称	昆山市玉山镇城北信佳精密模具经营部
价格	60000.00/台
规格参数	品牌:泰恩 型号:DK7740C 适用行业:通用
公司地址	中国 江苏 昆山市 昆山市城北鹿城大桥下
联系电话	86-051257297218 13962514626

产品详情

品牌	泰恩	型号	DK7740C
适用行业	通用	工作台面尺寸	790 × 510
工作台行程 (X*Y)	500 × 400	Z轴行程	400
最大切割厚度	400 (mm)	锥度	3 °
最大承重	500KG	主机重量	2000KG
最大加工速度	200 (mm/min)	最大加工电流	6 (A)
最小电极消耗比	100000:1	表面粗糙度	1.0 (um)
控制箱重量	150KG		

系统主要功能

- 1、支持图形驱动自动编程，用户无需接触代码，只需要对加工图形设置加工工艺，便可进行加工；同时，支持多种线切割软件生成的3b代码、g代码等加工代码进行加工；
- 2、软件可直接嵌入到autocad、caxa等各版本软件中；
- 3、多种加工方式可灵活组合加工（连续、单段、正向、逆向、倒退等加工方式）
- 4、xyuv 4轴可设置换向，驱动电机可设置为五相十拍、三相六拍等；
- 5、实时监控线切割加工机床的x、y、u、v四轴加工状态；
- 6、加工预览，加工进程实时显示；锥度加工时可进行三维跟踪显示，可放大、缩小观看图形，可从主视图、左视图、顶视图等多角度进行观察加工情况；
- 7、可进行多次切割，带有用户可维护的工艺库功能，使多次加工变得简单、可靠；

- 8、锥度工件的加工，采用四轴联动控制技术，可以方便的进行上下异形面加工，使复杂锥度图形加工变得简单而精确；
- 9、可以驱动4轴运动控制卡，工作稳定可靠；
- 10、支持多卡并行工作，一台电脑可以同时控制多台线切割机床；
- 11、具有自动报警功能，在加工完毕或故障时自动报警，报警时间可设置；
- 12、支持清角延时处理，在加工轨迹拐角处进行延时，以改善电极丝弯曲造成的偏差；
- 13、支持齿隙补偿功能，可以对机床的丝杆齿隙误差进行补偿，以提高机床精度；
- 14、支持光栅闭环控制，采用光栅尺对位置误差进行精确的校正，可以显著提高大工件加工时的位置精度；
- 15、支持三种加工模式：普通快走丝模式、中走丝编码输出模式和中走丝通讯输出模式；
- 16、断电时自动保存加工状态、上电恢复加工，短路自动回退等故障处理；
- 17、加工结束自动关闭机床电源。

系统主要特点

- 1、采用图形驱动技术，降低了工人的劳动强度，提高了工人的工作效率，减小了误操作机会；
- 2、面向windows xp等各版本用户，软件使用简单，即学即会；
- 3、直接嵌入到autocad、caxa等各版本软件中，实现了cad/cam一体化，扩大了线切割可加工对象；
- 4、锥度工件的加工，采用四轴联动控制技术；三维设计加工轨迹；并对导轮半径、电极丝直径、单边放电间隙以及大锥度的椭圆误差进行补偿，以消除锥度加工的理论误差；
- 5、采用多卡并行技术，一台电脑可以同时控制多台线切割机床；
- 6、可进行多次切割，带有用户可维护的工艺库功能，智能控制加工速度和加工参数，以提高表面光洁度和尺寸精度，使多次加工变得简单、可靠；
- 7、本软件对超厚工件（1米以上）的加工进行了优化，使其跟踪稳定、可靠