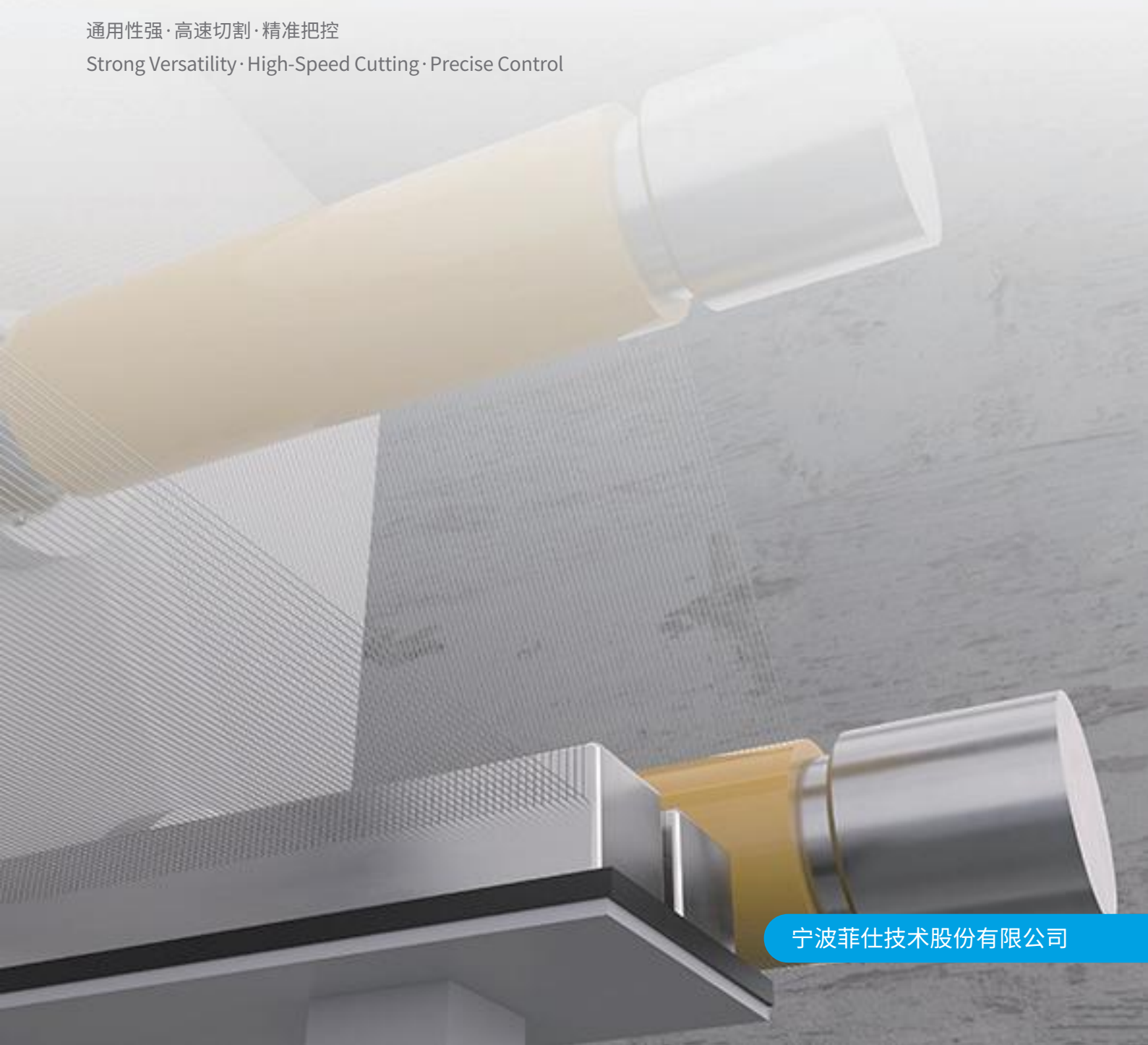


MULTI-WIRE EDM CONTROL SYSTEM SOLUTION

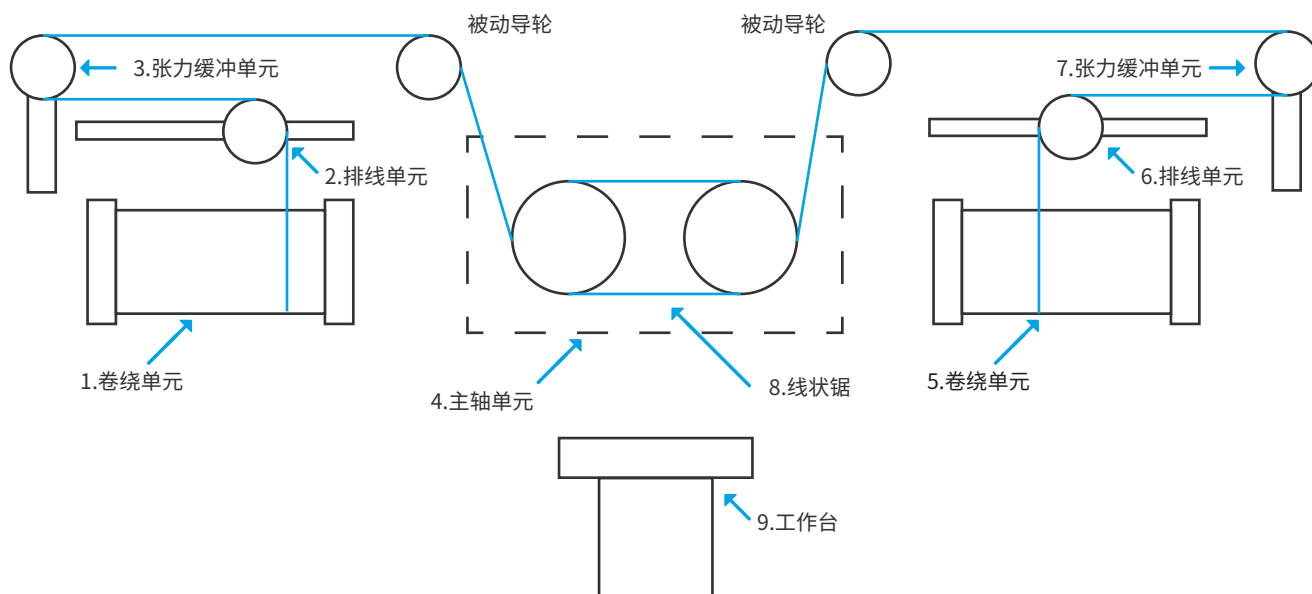
多线切割控制系统解决方案

通用性强·高速切割·精准把控

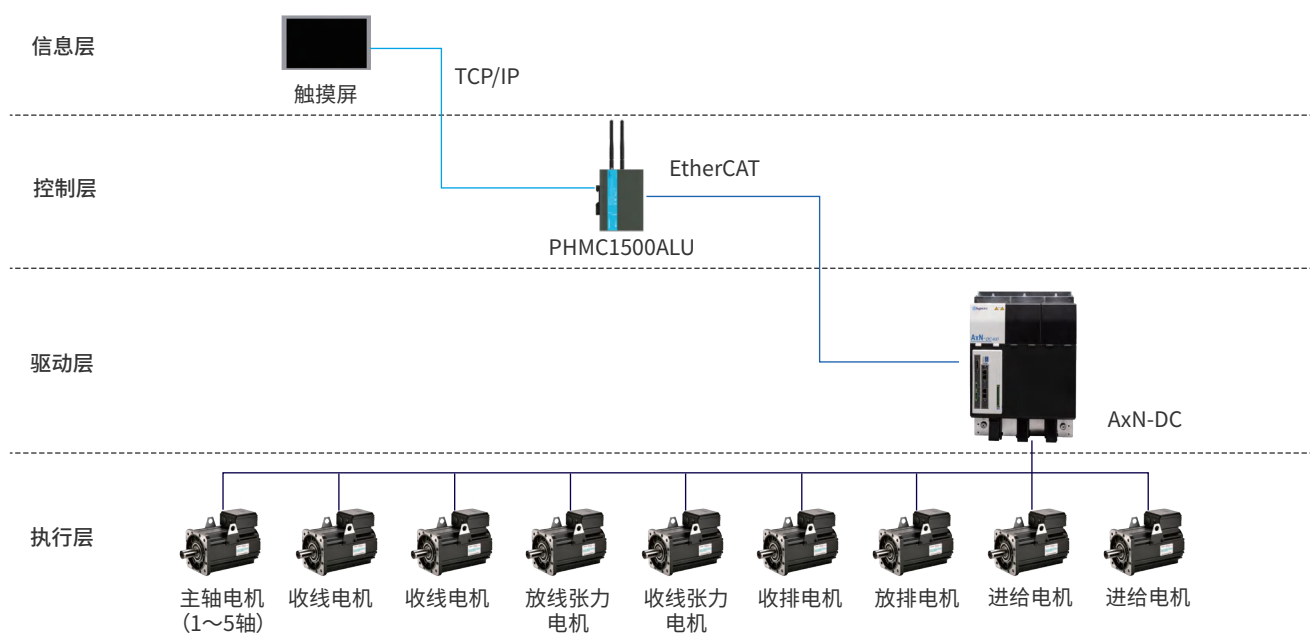
Strong Versatility · High-Speed Cutting · Precise Control



工艺图解



电气拓扑



系统配置PHMC+AxNDC+U/E/TK	
运行速度	2400m/min及以上
加速度	$\geq 10\text{m/s}^2$
张力最大波动 (35N张力情况下)	$\leq 1\text{N}$
摆杆最大角度	加减速阶段 $\leq 0.5^\circ$, 匀速阶段 $\leq 0.1^\circ$
主轴速度波动	$\leq 2\text{rpm}$

技术优势

通用、高速、精准

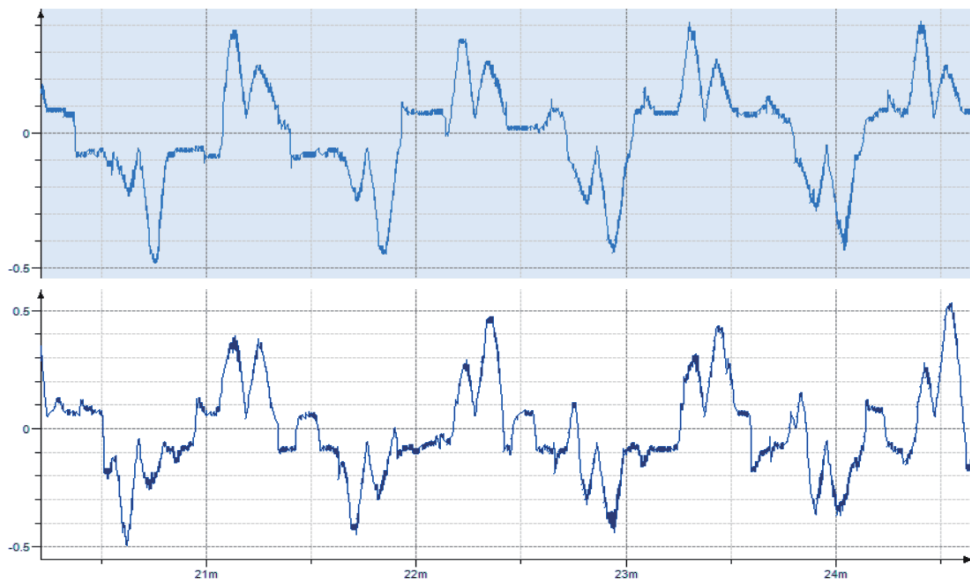
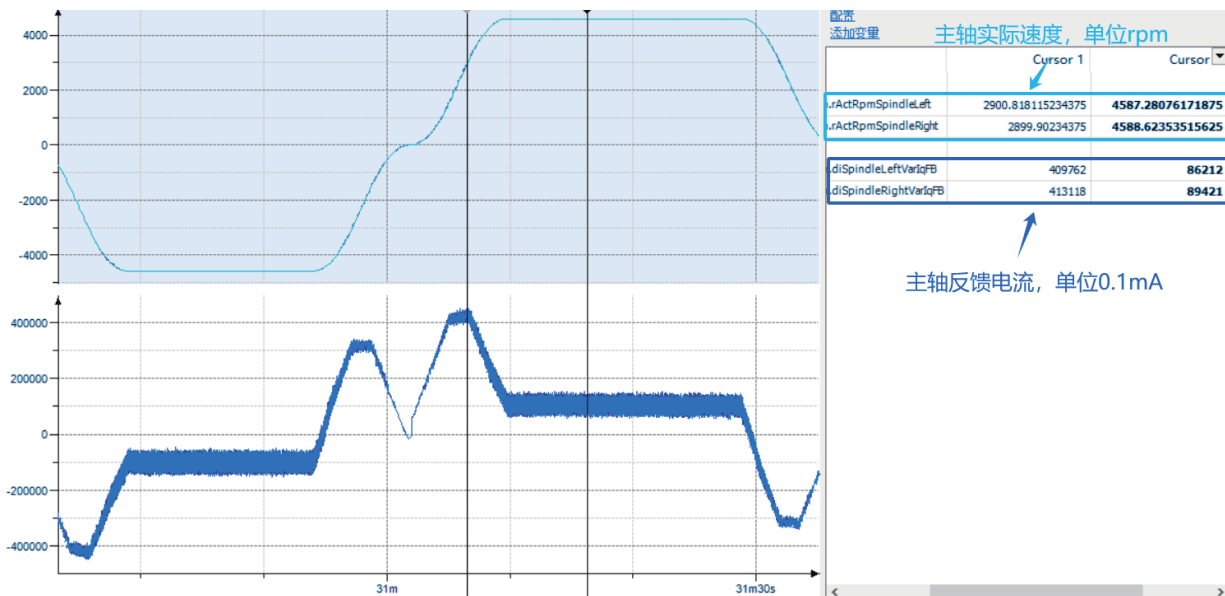
- PHMC运控采用Codesys平台,学习成本低通用性强;
- AxNDC支持共直流母线与电网回馈技术(全回馈),实现断电不断线;
- AxNDC驱动采用8Khz/16Khz载波频率,使电机速度与扭矩波动更小、电磁噪音更低、控制精度更高、电机温度更低;
- AxNDC驱动采用0.125ms内置PLC与0.125ms内部总线,定制化能力强,程序防窥能力强;
- U/E电机功率密度更高,体积更小,过载能力更强;
- TK电机借鉴新能源车电机技术,低成本,支持10000转以上需求。

好方案 护生产

- 张力调节范围大,切割时线弓小;
- 磨削后无磨削纹路,方料每个面光洁度高;
- 共直流母线技术,节能、节约柜台空间;
- 电机防护等级高,能够对抗现场恶劣的工作环境。

传统方案下设备摆杆角度大,主轴速度与扭矩波动大,菲仕多线切割方案可将摆杆角度控制在 0.5° 以内,主轴速度波动控制在2转以内。

摆杆曲线:





微信公众号

🌐 www.pysis.com.cn

☎ +86- (0) 574-23459197

✉ sales@pysis.com.cn

📍 浙江省宁波市北仑区小港安居路308号

PHSB2508-V02