

典型案例：开料机



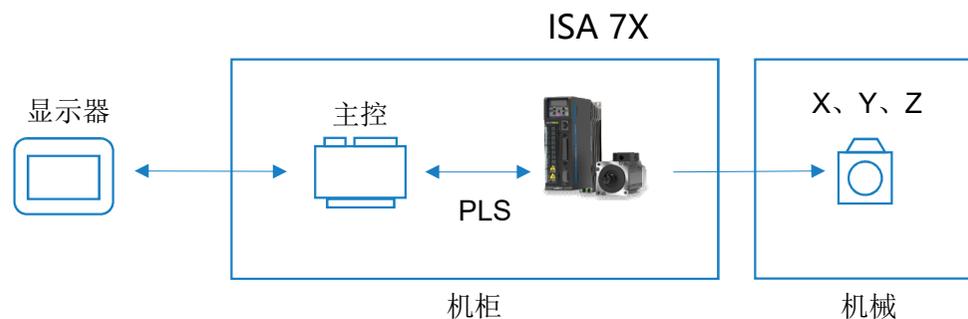
设备描述及主要技术参数

木工开料机适合多元化复杂性产品加工，主要用于密度板、橱柜门、电脑桌、板式家具等产品的加工。

- 共4轴伺服控制
- 外部脉冲控制方式
- 同步、响应速度和跟随行要求高
- 伺服最高转速需要3000RPM



系统解决方案以及系统配置



- 通过显示器和键鼠进行人机交互
- 主控系统进行图像处理，执行代码
- ISA 7X伺服执行指令，反馈位置给主控

产品优势及客户受益

- 电机带油封避免木屑进入电机影响寿命
- 性能参数自动整定、共振点自动检测
- 参数可以通过ISA-PRO软件拷贝
- 4个轴的伺服参数一致
- 17位编码器，加工精度高
- 1KHz带宽，伺服响应快
- 伺服集成脉冲反馈功能给主控组成闭环系统
- 最快速度70m/min

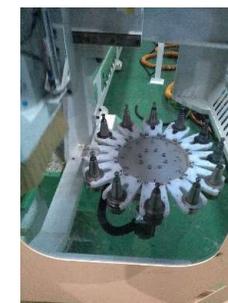
典型案例：刀库



设备描述及主要技术参数

刀库是数控加工中心重要的辅助装备，用于储存刀具配合系统进行快速换刀操作，可以节约换刀具时间，提高生产效率。圆盘刀库一般支持30把以内的刀具，主要应用于小型加工中心。

- 伺服通过减速机带动转台旋转，最高转速3000RPM，要求加减速快
- 伺服要求断电记忆功能
- 需要和主控进行信号交互



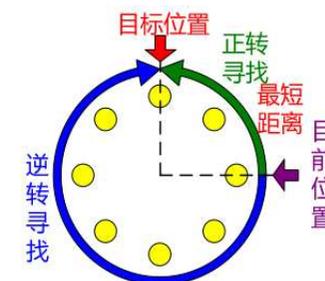
系统解决方案以及系统配置



- 采用ISA 7X MSC功能
- 采用绝对值编码器
- 通过通讯监控伺服运行状态

产品优势及客户受益

- 内置MSC功能，无需编程，简单设置即可工作
- 通讯监控可以快速排出故障
- 共振抑制器可以抑制机械共振
- 绝对值编码器，具有断电记忆功能，节约再次工作时间
- 集成的DI/DO可以方便的与主控交互
- 多种寻位方式、灵活易用



典型案例：弹簧机



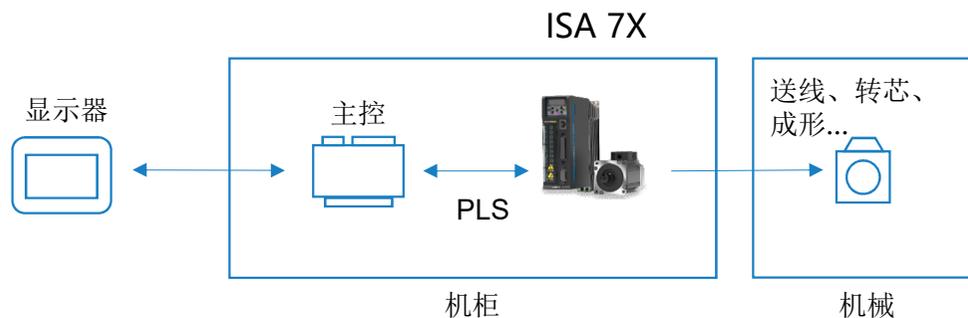
设备描述及主要技术参数

无凸轮弹簧机用于生产螺旋弹簧、涡卷弹簧、异型弹簧等各种弹簧。该机型各成型轴独立控制，相对于凸轮控制，可生产的产品类型更多，更换产品的时间更短，对操作人员的要求更低。

- 伺服通过减速机带动小凸轮，将旋转运动转换为直线运动
- 单台设备伺服轴数 ≥ 9 轴
- 对伺服的过载能力和重复定位精度要求高



系统解决方案以及系统配置



- 通过显示器和键鼠进行人机交互
- 主控系统进行图像处理，执行代码
- ISA 7X伺服执行指令

产品优势及客户受益

- 参数可以通过ISA-PRO软件拷贝
- 8个轴的伺服参数一致
- 17位编码器，伺服重复定位精度高
- 1KHz带宽，负载扰动下定位快
- 3.2倍过载保证快速切断线材
- 优化的控制算法保证高频变速，电机功耗低，温升小

典型案例：折纸机



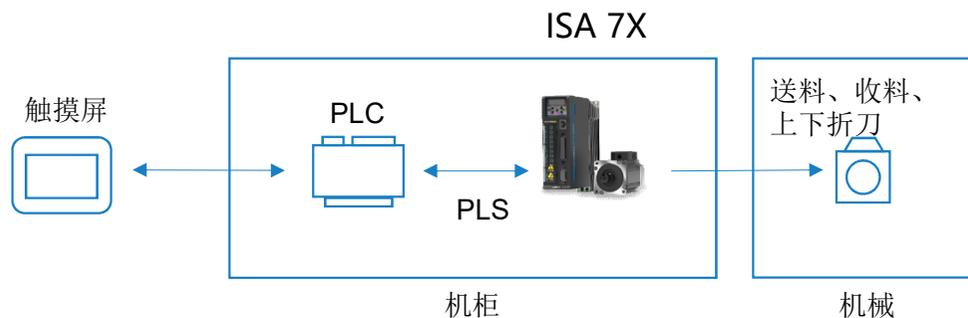
设备描述及主要技术参数

全自动往复折纸机主要用于各种不同材料的折叠，包括滤纸、无纺布、复合材料等。折高等各种参数都可以通过触摸屏进行修改，操作方便，大大节约更换产品所需要的设备调整时间。

- 伺服通过同步带带动丝杆上下进行折纸动作
- 单台设备伺服轴数4轴
- 对伺服的响应和速度要求高



系统解决方案以及系统配置



- 通过触摸屏参控、设定参数
- PLC执行程序、发送脉冲指令
- ISA 7X伺服执行指令

产品优势及客户受益

- 参数可以通过ISA-PRO软件拷贝
- 1KHz带宽，响应性能好
- 17位编码器定位精度高保证折高一致性
- 共振抑制，保证高响应的稳定性
- 优化的控制算法保证高频变速，电机功耗低，温升小
- 替换竞品提高效率，折高15mm下每分钟130折提高到160折

典型案例：键盘高度检测



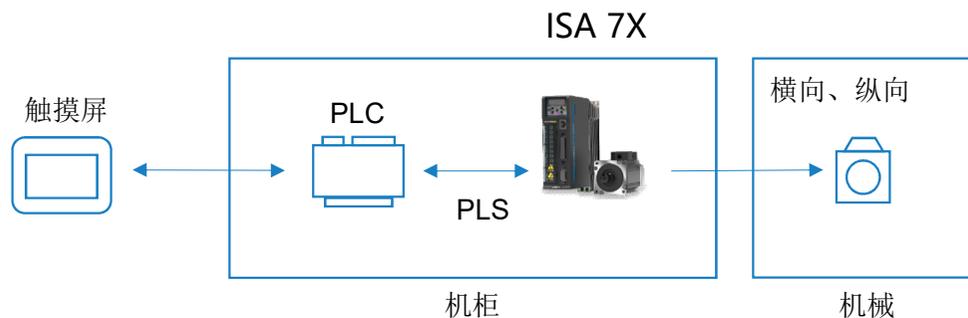
设备描述及主要技术参数

键盘自动检测设备，配备视觉系统，用于检测笔记本键盘的按键高度。

- 伺服通过丝杆带动轮廓仪横向运动，另外一个轴带动键盘纵向移动。
- 运行速度快，加减速平滑，不能抖动
- 扫描信息通过电脑进行分析



系统解决方案以及系统配置



- 通过触摸屏监控、设定参数
- PLC执行程序、发送脉冲指令
- ISA 7X伺服执行指令
- 工控机处理轮廓信息

产品优势及客户受益

- 定位精准，快速
- 共振抑制功能保证高速运行的稳定性
- 加减速平滑，抖动小
- 伺服集成编码器脉冲输出接口直接控制轮廓仪