YASKAWA

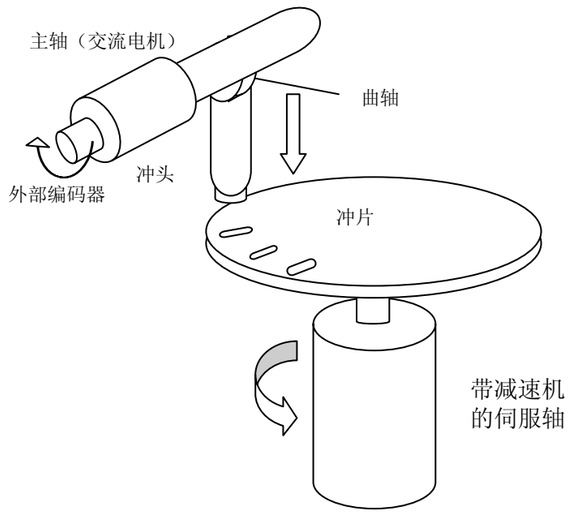
分类	冷冲压	冲压机	

装置名：高速冲槽机

用途：电机冲片加工装置

机械概率图

用MP2300的高速扫描性能（扫描周期为1ms）,不断检测外部主轴编码器的变化，通过相位控制，演算成速度给伺服轴，并带位置补偿来保证冲压精度。利用电子凸轮的功能来保证伺服轴与冲头位置的一一对应。使冲头在冲压时，伺服轴为停止状态。

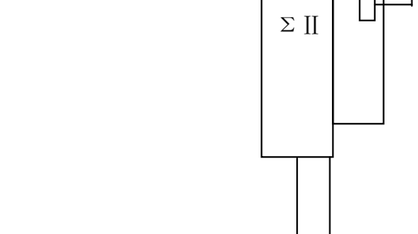


以前的课题

1.（困难点）

1).每次改变冲槽数和冲槽半径都要进行机械手动调整，精度不高。

2).利用机械结果冲槽速度限制,冲槽效率不高

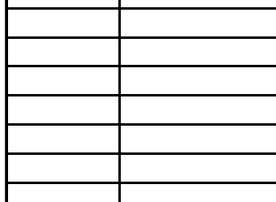


解决的方法

（要点、特长）

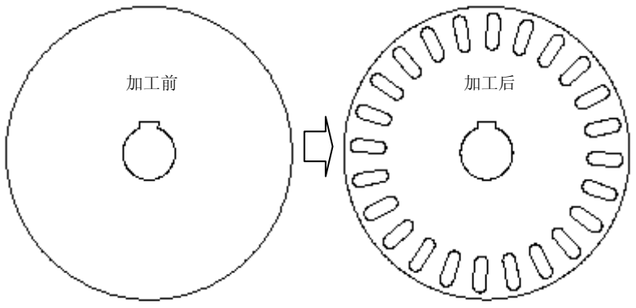
1).用MP2300采用相位控制、电子凸轮方式(可变凸轮)，使冲槽数和冲槽半径可随时改变，并能在保证冲压精度的情况下高速冲槽。

只要在触摸屏上设置就OK!



动作 （机械的加工图）

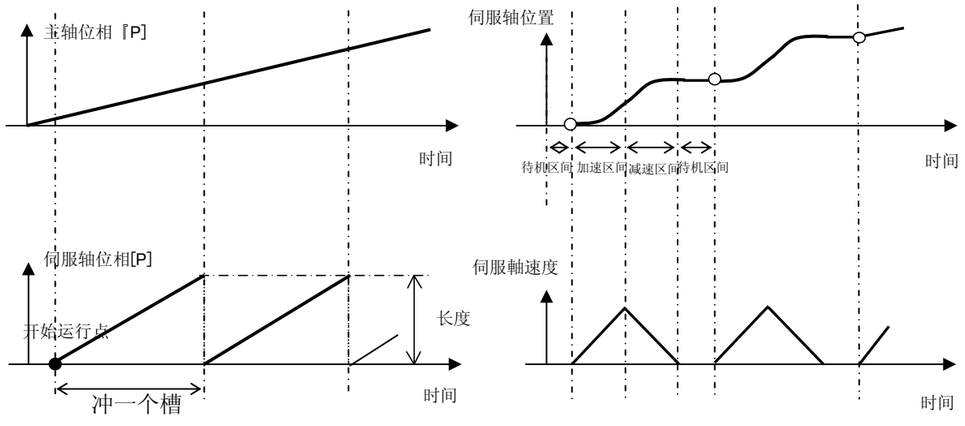
1).以600冲/分钟的速度进行冲压，保证每个冲槽间的距离是一致的。



机械的方法

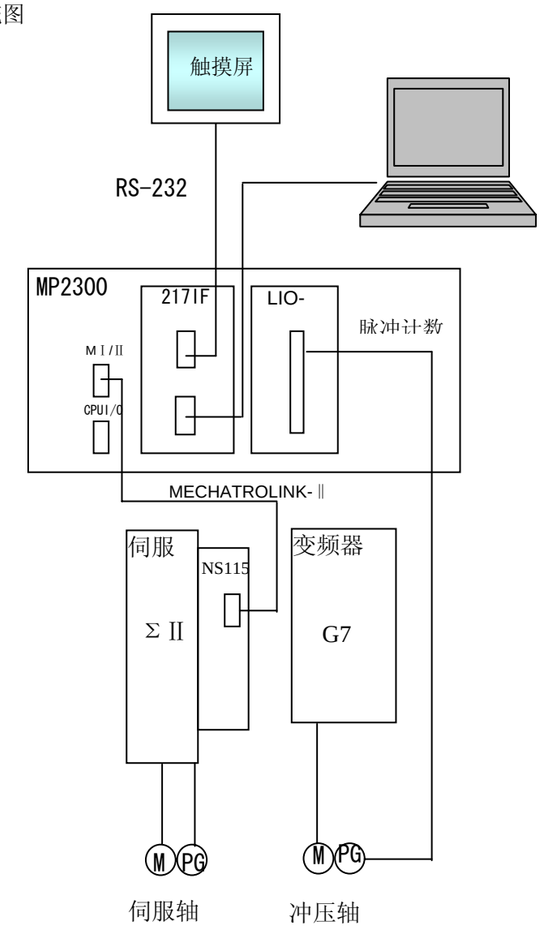
动作

1).伺服轴跟随主轴编码器变化的位相，位置和速度图。做到精确控制。



电气品构成图

MP2300系统图



主要电气产品

（其它公司的电气产品不包含在内）

名称	形式	台数
MP2300	JEPMC-MP2300	1
	JAPMC-IO2300（LIO-01）	1
	JAPMC-CM2310（217IF）	1
	MECHATROLINK电缆 JEPMC-W6002-**	1
	终端电阻 JEPMC-W6022	1
ΣⅡ	SGDH-□□□□	1
	SGMSH-□□□□□□	1