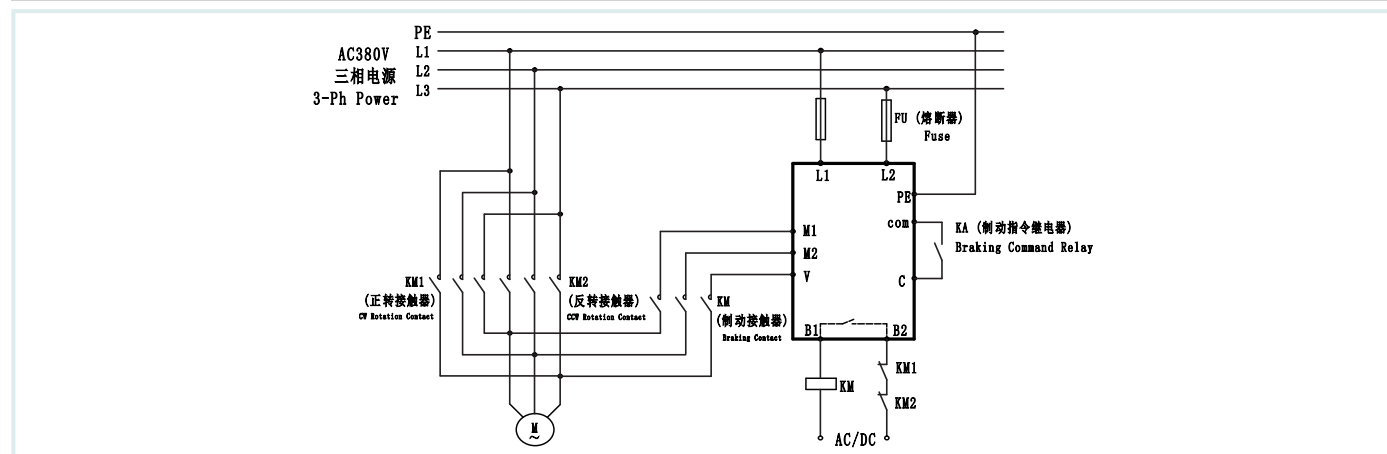


电气参数

| 型号 | 适用电机 | 制动电流 | 输入电压 |
|-------|--------|------|---------------------------|
| ZD-15 | ≤7.5KW | ≤22A | AC380V±10% (AC220V需定制) |

电气图纸



端子说明

| | |
|-------|---|
| B1、B2 | 制动器内部继电器的两路常开触点，用于控制制动接触器，容量AC240V 3A DC28V 3A。 |
| B3、B4 | 制动器内部继电器的两路常开触点，可以备用。 |
| C、COM | 制动器内部电源，当需要电机制动时，外部制动触发信号控制C与COM闭合0.1秒以上即可触发制动过程。 |
| L1、L2 | 制动器工作电源输入，通常为AC380V（当需要AC220V时，需特殊订货）。 |
| M1、M2 | 制动器制动电流输出端子，通过制动接触器两个主触点连接到电机任意两相引线端。 |
| V | 测速输入端子，通过制动接触器另一个主触点连接到电机的除与M1、M2连接的另外一相端子。 |
| PE | 接地线端子，需牢固接地。 |
| 制动时限 | 用于设定制动时间限制，时间范围1.5~9秒。 |
| 制动电流 | 用于设定制动电流，范围 7~22A，调整时要与电机匹配。 |

设置说明

1、制动时限设置（空白为开关向下OFF）

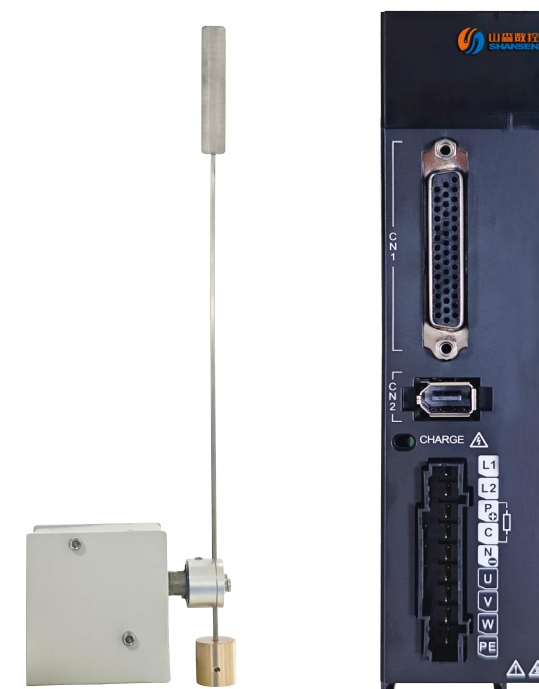
| 开关 | 设定值 | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|-----|----|-----|----|-----|----|-----|---|-----|----|-----|----|-----|----|-----|----|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 |
| 1 | | | | | | | | | ON | ON | ON | ON | ON | ON | ON | ON |
| 2 | | | | ON | ON | ON | ON | | | | | | ON | ON | ON | ON |
| 3 | | ON | ON | | | ON | ON | | | ON | ON | | | | ON | ON |
| 4 | ON | | ON | | ON | | ON | | ON | | ON | | ON | | ON | |
| 制动时限 (s) | 1.5 | 2 | 2.5 | 3 | 3.5 | 4 | 4.5 | 5 | 5.5 | 6 | 6.5 | 7 | 7.5 | 8 | 8.5 | 9 |

2、制动电流设置（空白为开关向下OFF）

| 开关 | 设定值 | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|-----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 |
| 5 | | | | | | | | | | ON | ON | ON | ON | ON | ON | ON |
| 6 | | | | | ON | ON | ON | ON | | | | | ON | ON | ON | ON |
| 7 | | | ON | ON | | | ON | ON | | | ON | ON | | | ON | ON |
| 8 | | ON | | ON | | ON | | ON | | ON | | ON | | ON | | ON |
| 制动电流 (A) | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 |

产品概要

数控机床在自动加工的过程中，由于切削强度高、温度过高、残留切削、刀具老化等因素的影响，可能会导致刀具的磨损或断裂，若无法及时发现刀具的损坏，会造成重大生产甚至安全事故。本产品可以有效检测刀具的磨损或断裂情况，且整个检测过程在刀库中执行，不占用加工时间。可用于盘式刀库、链式刀库中刀具的检测。



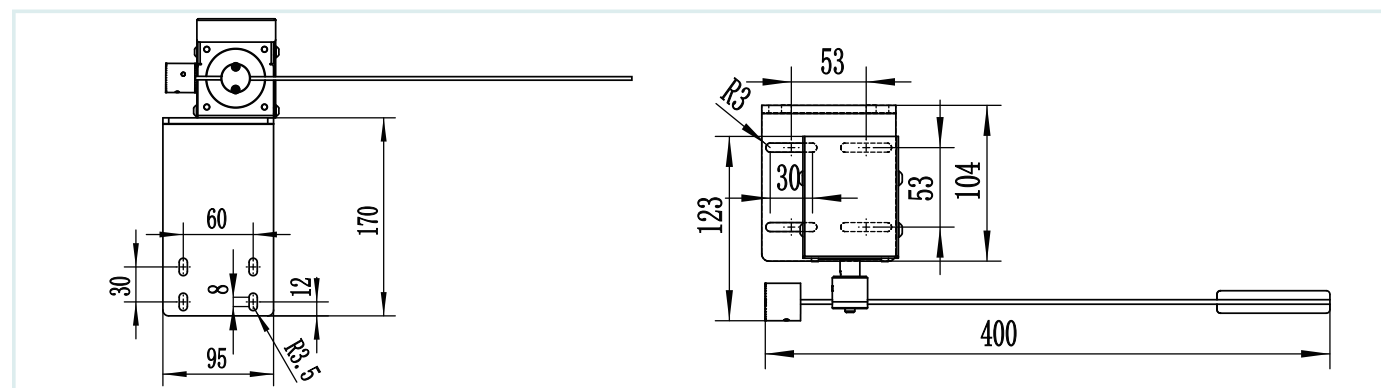
型号说明

SFBK21-□-□-□

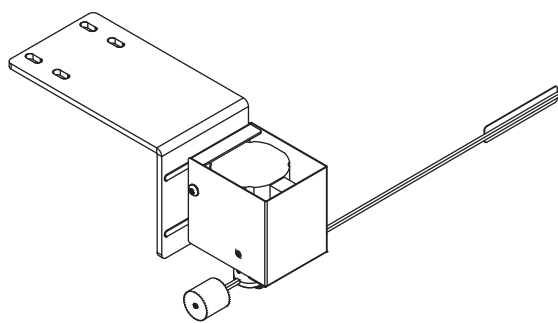
| | | | |
|--------|------|-----|---------|
| 标识 | 系列号 | 标识 | 电机线长度 |
| SFBK21 | 断刀检测 | 22M | 线长22米 |
| | | 33M | 线长33米 |
| | | 不带 | 即标准长15米 |

| | | | |
|----|--------|-----|-----------|
| 标识 | 定制支架 | 标识 | 检测杆长度 |
| W | 卧加支架 | 480 | 杆长480mm |
| L | 老款支架 | 不带 | 即标准长400mm |
| | 不带即通用款 | | |

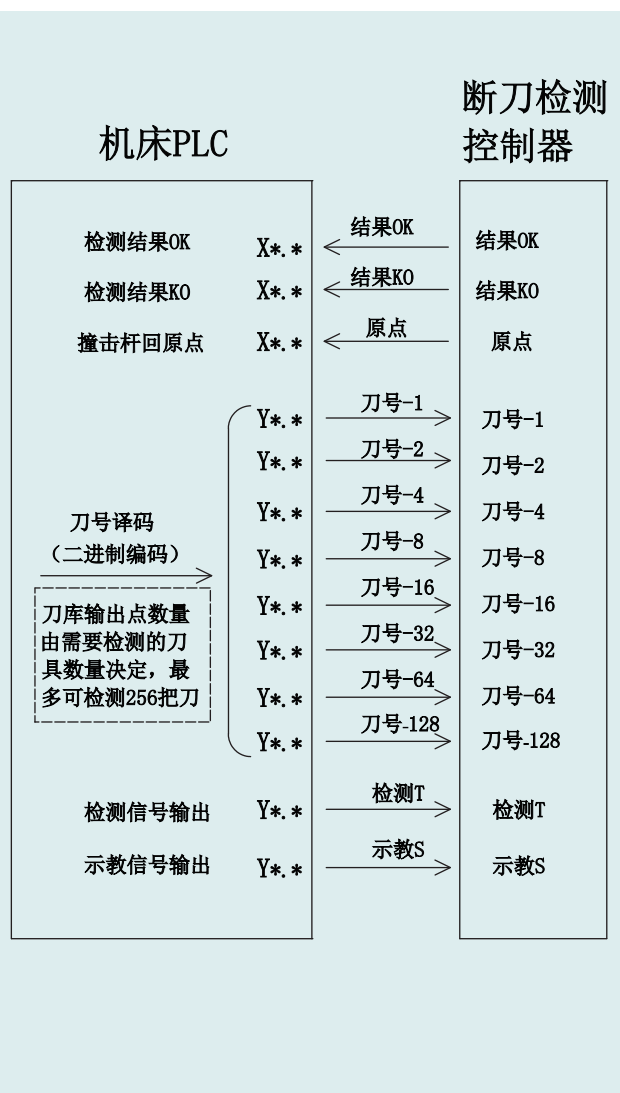
整体安装尺寸图



■ 整体效果图



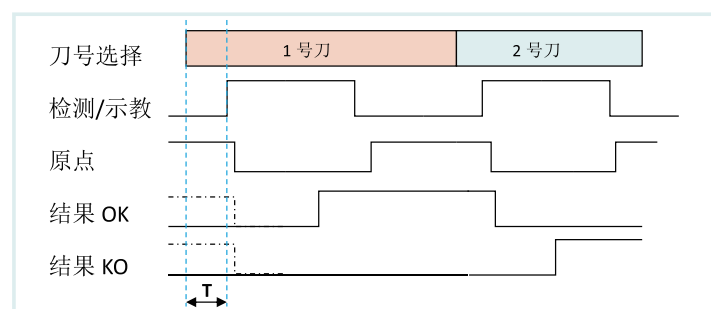
■ 机床接口原理图



■ 主要技术参数

| 序号 | 项目 | 标准 |
|----|---------|-------------|
| 1 | 额定功率 | 220W |
| 2 | 控制器供电电源 | 24V DC±10% |
| 3 | 驱动器供电电源 | 220V AC |
| 4 | 输入输出电平 | 24V有效 |
| 5 | 工作环境温度 | -10°C~+60°C |
| 6 | 防护等级 | 检测装置IP67 |
| 7 | 检测杆长度 | 400mm |
| 8 | 检测角度 | 5°~150° |
| 9 | 检测次数寿命 | 1000万次 |
| 10 | 单次检测时间 | 0.3秒~2秒 |
| 11 | 检测精度 | 可调, 最高1mm |
| 12 | 检测碰刀力度 | 可调 |
| 13 | 检测杆旋转方向 | 可调 |
| 14 | 安装支架 | 位置可调 |

■ 检测 / 示教时序图



■ 示教说明

检测1号刀, 输出结果OK, 检测2号刀, 输出结果KO。
 示教/检测信号需滞后刀号选择信号至少为时间T 50ms。
 示教/检测信号输出需大于50ms。
 数控系统可在原点到位后再检查OK或KO的状态。

■ 产品介绍

切削工件会产生高温蒸气, 工件表面的水蒸气会隔绝切削液附着, 导致冷却工件或刀具的效果不到 20%、唯有把切削液加压至 30bar 以上, 切削液才能直接接触工件和刀具, 达到最有效率的降温效果。

使用优点

- ◆ 1. 降低刀具切削加工时的磨耗, 节省刀具成本。
- ◆ 2. 改善切削产生的铁屑缠绕, 有利于自动化导入。
- ◆ 3. 高压中心出水功能有效提升了机床的钻孔深度及切削速度。在机床加工时大大提升切削尺寸的稳定性, 同时增加工件的合格率。提高给进速度和切削速度, 提高吃力量, 挖掘生产中更多的生产力。
- ◆ 4. 滤筒精细过滤, 优化切削水质, 并避免循环管路的阻塞现象。
- ◆ 5. 降低断刀风险, 大幅度降低加工时的局部高温, 延长刀具寿命。

■ MSHC-30P20LT外形及安装尺寸

