

稳定可靠太阳能双滑块冲孔翻边设备

产品名称	稳定可靠太阳能双滑块冲孔翻边设备
公司名称	潍坊万马机械科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:潍坊万马 型号:wm3000 主电机功率:0.600 (kw)
公司地址	潍城区于河街道崔家村
联系电话	18678093728 15866131688

产品详情

品牌	潍坊万马	型号	wm3000
主电机功率	0.600 (kw)	运动方式	点位控制
工作形式	送料平台	控制系统	LG-PLC
布局形式	立式	动力类型	电动
用途	金属成型	适用范围	通用
适用行业	通用	产品类型	全新
是否库存	是		

山东潍坊万马机械科技有限公司是一家集研发、设计、生产、销售各种高性能精密自动化设备为主的高新技术企业，专业生产冲床自动送料机等钣金加工设备，产品畅销全国各地，并出口海外多个国家，产品广泛应用于太阳能热水器、制盖、制罐、机柜、钣金、冲孔板、包装、建筑幕墙装饰、密封件、家电等多种行业。公司成立于2006年，由小到大，由弱及强，始终本着以市场为导向，以人为本的理念，赢得市场口碑，站稳市场脚跟。公司拥有一支懂工艺、素质高、技术力量雄厚的员工队伍，享受潍坊市政府津贴2名，机械及电子工程师数名，具有较强的自主研发生产能力。

性能与特点1采用plc控制系统、工业级彩色液晶触摸显示屏、交流伺服电机及驱动器、进口直线导轨及精密滚珠丝杠、方向球或毛刷板工作台面等高端配置。2、两维坐标可同时进行手动调节高低速移动，相对零点编程、自动回零，两轴联动。3、可直接输入数字编程，采用面板或远程直接控制。4、质量稳定、性能可靠、操作简便、安全高效、主要技术参数适应开式冲床结构适应冲床60---1000kn的公称压力板材最大加工尺寸为1000mm*1000mm最大加工板厚为5mm冲孔频率为一分钟80-120次最高进给速度为30 m/分钟加工精度为0.10mm外形尺寸为1500mm*1200mm*700-900mm重量为800-1200kg电力配置为220v 50hz 100a额定功率 3kw

数控送料机是适应板材或卷料自动送料的辅助设备，是通过数字控制来保证送料精度。可辅助冲床、车床等机床自动生产，解决了人工送料的费力、费时、安全、效率等难题。

数控送料机特点：

- 1.床身：有焊接机身和铸造之身之分
- 2.传动部件：主要有电机、丝杠、导轨、联轴器等
- 3.送料平台：有万向球、毛刷和毛刷万向球混合台面之分
- 4.夹持件：夹钳
- 5.系统：有单片机、plc、工控机之分

什么是数控 数控（英文名字：numerical control 简称:nc）技术是指用数字、文字和符号组成的数字指令来实现一台或多台机械设备动作控制的技术。数控一般是采用通用或专用计算机实现数字程序控制，因此数控也称为计算机数控(computerized numerical control)，简称cnc，国外一般都称为cnc，很少再用nc这个概念了。

数控机床它所控制的通常是位置、角度、速度等机械量和与机械能量流向有关的开关量。数控的产生依赖于数据载体和二进制形式数据运算的出现。1908年，穿孔的金属薄片互换式数据载体问世；19世纪末，以纸为数据载体并具有辅助功能的控制系统被发明；1938年，香农在美国麻省理工学院进行了数据快速运算和传输，奠定了现代计算机，包括计算机数字控制系统的基础。数控技术是与机床控制密切结合发展起来的。1952年，第一台数控机床问世，成为世界机械工业史上一件划时代的事件，推动了自动化的发展。

现在，数控技术也叫计算机数控技术（cnc，computerized numerical control），目前它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的运动轨迹和外设的操作时序逻辑控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入操作指令的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成，处理生成的微观指令传送给伺服驱动装置驱动电机或液压执行元件带动设备运行。传统的机械加工都是用手工操作普通机床作业的，加工时用手摇动机械刀具切削金属，靠眼睛用卡尺等工具测量产品的精度的。现代工业早已使用电脑数字化控制的机床进行作业了，数控机床可以按照技术人员事先编好的程序自动对任何产品和零部件直接进行加工了。这就是我们说的“数控加工”。数控加工广泛应用在所有机械加工的任何领域，更是模具加工的发展趋势和重要和必要的技术手段。“cnc”是英文computerized numerical control（计算机数字化控制）的缩写。数控机床是按照事先编制好的加工程序，自动地对被加工零件进行加工。我们把零件的加工工艺路线、工艺参数、刀具的运动轨迹、位移量、切削参数(主轴转数、进给量、背吃刀量等)以及辅助功能(换刀、主轴正转、反转、切削液开、关等)，按照数控机床规定的指令代码及程序格式编写成加工程序单，再把这程序单中的内容记录在控制介质上(如穿孔纸带、磁带、磁盘、磁泡存储器)，然后输入到数控机床的数控装置中，从而指挥机床加工零件。这种从零件图的分析到制成控制介质的全部过程叫数控程序的编制。数控机床与普通机床加工零件的区别在于控机床是按照程序自动加工零件，而普通机床要由人来操作，我们只要改变控制机床动作的程序就可以达到加工不同零件的目的。因此，数控机床特别适用于加工小批量且形状复杂要求精度高的零件 由于数控机床要按照程序来加工零件，编程人员编制好程序以后，输入到数控装置中来指挥机床工作。程序的输入是通过控制介质来的。数控技术及装备是发展新兴高新技术产业和尖端工业的使能技术和最基本的装备。世界各国信息产业、生物产业、航空、航天等国防工业广泛采用数控技术，以提高制造能力和水平，提高对市场的适应能力和竞争能力。工业发达国家还将数控技术及数控装备列为国家的战略物资，不仅大力发展自己的数控技术及其产业，而且在“高精尖”数控关键技术和装备方面对我国实行封锁和限制政策。因此大力发展以数控技术为核心的先进制造技术已成为世界各发达国家加速经济发展、提高综合国力和国家地位的重要途径。

