

青岛东和16/20/24转塔数控冲床北京天津唐山

产品名称	青岛东和16/20/24转塔数控冲床北京天津唐山
公司名称	青岛东和科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:青岛东和数控冲床 动力类型:机械传动
公司地址	青岛黄岛区东佳路628号
联系电话	18363920665 13356855777

产品详情

青岛东和科技设计/生产的dsc-255(doohe 255)转塔数控冲床 cnc punching machine

- 1.进口专业数控冲床控制系统和软件：世界级品牌数控转塔冲床专用控制系统。实现高速度高精度加工，丰富多彩的编程装置，使多种类加工和多工序集约得以实现；做到加工过程中夹钳自动避让，无加工死区。
- 2.数控冲床特制冲压主体系统：刚性强、吨位重、适宜长期悬挂大转塔，挂转塔横梁不变形，上下料加工方便。
- 3.数控冲床标准厚转塔：采用高强度耐磨自润滑材料制成，转塔厚度80毫米，转盘侧向定位，长模具的对中性好、导向精度高、抗偏载能力强，大大提高模具使用寿命；配装模具采用分类标准，不同尺寸规格的模位数量分配合理，节约模具，降低使用成本。
- 4.数控冲床送料平台系统结构/优点：东和独家设计制造，专利技术（专利号：zl 2006 20085484.5），硬质高密度毛刷送料平台的“侧翼”运动机构，配合夹钳和丝杠共同完成板材前后运动，有效降低30%的摩擦力，节能降耗。毛刷工作台面可降噪、减震、保护板材表面，外形美观。
- 5.数控冲床传动部件系统：采用进口伺服电机及驱动器；进口直线导轨，保证精度高，使用寿命长；进口滚珠丝杠采用精密大导程高精度滚珠丝杠，加工精度高，速度快；进口联轴器；进口电气件。
- 6.数控冲床送料夹钳系统：采用气动夹钳，刚性好、夹持力强，夹钳移动方便，配合其他软硬件工作做到死区避让加工（无加工死区）。
- 7.数控冲床自动循环稀油润滑系统：先进的电脑自动控制每冲100次自动注油5秒钟，保证所有运动部件时刻在油的浸润下工作，最大限度降低运动部件的磨损，降低运动噪音，提高加工精度。特殊设计的循环稀油油池及过滤系统，保证每一滴油都能充分循环使用。

8.冲压力：250kn

9.板材加工范围：2500*1250*6mm（可二次定位）

10.冲孔加工精度 $\pm 0.1\text{mm}$ 及冲压频率：230次或500次/分钟

11.数控冲床工作电压：380 $\pm 5\%v$

12.数控冲床额定功率：7.5kw

13.转塔工位模具分配：国际标准日本amada（阿玛达模具）长导向长模具配合厚转塔使用，不同尺寸规格模位数量分配合理，节约模具，降低使用成本。

工位	尺寸	工位个数		
		16工位	20工位	24工位
a工位	12.7mm	4	12	8
b工位	12.7 31.7mm	8	4	12
c工位	31.7 50.8mm	4	4	2
d工位	50.8 88.9mm	0	0	2

工位说明：转塔上装模具的孔也叫工位

本产品的类型是转塔冲床，品牌是青岛东和数控冲床，动力类型是机械传动，型号是数控冲床，公称压力是250（kn），喉口深度是1250（mm），滑块行程是80（mm），适用范围是通用，适用行业是仪表，作用对象材质是金属，产品类型是全新，是否库存是否，是否提供加工定制是是