

亚威HPH系列数控转塔冲床,数控冲床

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 亚威HPH系列数控转塔冲床,数控冲床 |
| 公司名称 | 福州力弘机械设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | 类型:转塔冲床 品牌:江苏亚威 动力类型:电动 |
| 公司地址 | 福州市晋安区连江路558号世纪东方1幢03商铺 |
| 联系电话 | 0591-83993656 13763801128 |

产品详情

主要部件（转盘部件、旋转模组件、减速箱等）由日清纺公司提供
x、y、t、c四个数控轴可实现四轴联动
厚转塔结构，导向更好
常啮合旋转模位，精度，效率更高
下模快速装卸
高速液压传动系统，空行程速度达600rpm

设备名称：数控转塔冲床

设备型号：hph-3048-26la2

一、主要技术参数

| 序号 | 名称 | 参数 | 单位 |
|----|------|------------------------|----------|
| 1 | 冲压力 | hph-3048 294 (30) | kn (t) |
| 2 | 冲压形式 | 液压驱动 | |
| 3 | 机架结构 | “o”型封闭式机架 | |

| | | | | |
|----|-----------------|-------|---------------|--------|
| 4 | 最大加工板料 | x轴 | 5000 (含一次再定位) | mm |
| | | y轴 | 1250 | mm |
| 5 | 最大加工板料厚度 | | 6.35 | mm |
| 6 | 一次冲孔最大直径 | | 88.9 | mm |
| 7 | 最大冲压行程 | | 40 | mm |
| 8 | 最高冲孔频率 | | 600 | cpm |
| 9 | 夹钳数 | | 3 | 只 |
| 10 | 再定位气缸 | | 2 | 套 |
| 11 | 转塔工位数 (其中旋转工位数) | | 26 (2b) | 个 |
| 12 | 控制轴数 | | 4 (x、y、t、c) | 个 |
| 13 | 模具形式 | | 长冲模 | |
| 14 | 标准工作台结构 | | 软毛刷(衬钢球) | |
| 15 | 送料速度 | x轴 | 75 | m/min |
| | | y轴 | 70 | m/min |
| | | x、y联动 | 102 | m/min |
| 16 | 转塔速度 | | 30 | rpm |
| 17 | 旋转模具速度 | | 60 | rpm |
| 18 | 冲孔精度 | | ± 0.1 | mm |
| 19 | 最大承载重量 | | 150 | kg |
| 20 | 油箱容量 | | 180 | l |
| 21 | 总功率 | | 21 | kw |
| 22 | 气源 | | 0.6 | mpa |
| 23 | 耗气量 | | 150 | cl/min |
| 24 | 夹钳死区检测 | | 有 | |
| 25 | 夹钳松动报警装置 | | 有 | |
| 26 | 外形尺寸 | 长 | 5600 | mm |
| | | 宽 | 5000 | mm |
| | | 高 | 2200 | mm |
| 27 | 机器重量 | | 17000 | kg |
| | | | | |

二、主要结构和特点

日本nisshinbo设计，关键部件由nisshinbo提供，在亚威制造组装的新一代数控冲床。该机器主要由机架、液压系统、工作台、转塔结构、自分度旋转模位、横梁、气动系统、润滑系统、夹钳、再定位系统和电气系统等组成。

机架

采用闭式“o”型结构，机架刚性，稳定性好。

机架采用钢结构件 焊后经大型回火炉回火去除内应力 喷丸房内喷丸除锈 上过氯乙烯红色底漆 五面体加工中心一次编程成型加工，保证机器具有高精度和高质量 油漆烘干房内涂装。

上过氯乙烯红色底漆

液压系统

该部分主要由液压站、30吨冲压单元和电子卡组成，由德国哈雷成套进口。

在数控系统的控制下，可实现各种冲切规范并具有液压自动过载保护。

液压冲头的行程可根据实际情况作调整，从而可达到更理想的冲切次数。

标准工作台

采用软毛刷加钢球工作台面。

转塔结构

厚转塔结构，采用日本nisshinbo原装部件，确保精度及转盘耐磨性。

采用进口传动装置，确保转盘及模具精确定位。

自分度旋转模位

采用常啮合蜗轮蜗杆传动装置，保证双向传动的精度。

为保证精度及可靠性，蜗轮蜗杆机构原装进口日本。

横梁及夹钳

采用高精度、大导程滚珠丝杠、直线导轨。速度快、运行精度高、使用寿命长。

高强度加长夹钳加工盲区更小。

每个夹钳上有一个传感器，一旦板料松动脱开，冲压过程将自动停止。

气动及润滑系统

主要由气源处理四联件和各控制气阀组成，所需供气压力为0.60mpa，执行元件主要有转盘定位气缸、再定位气缸、夹钳等。

采用集中润滑方式。

再定位

由两只气缸及相关阀组成，其作用就是机器在进行再定位时，将工件紧紧压在工作台上，夹钳移动时，工件不动，保证两次冲孔相对位置关系的精确度，也扩大了机器的加工范围。

数控系统

采用德国siemens 冲床专用数控系统。

三、主要部件清单

| 序号 | 名称 | 供应商 |
|----|----|-----|
|----|----|-----|

| | | |
|----|--------------|-------------|
| 1 | 数控系统 | 德国siemens |
| 2 | 伺服电机、放大器 | 德国siemens |
| 3 | 伺服系统 | |
| 4 | 液压冲头单元 | 德国哈雷公司h+l |
| 5 | 液压站 | |
| 6 | 电子卡 | |
| 7 | 厚转塔、模座 | 日本nisshinbo |
| 8 | 自分度旋转模位 | |
| 9 | 同步齿形带、链条 | 日本tsubaki |
| 10 | 联轴器 | |
| 11 | 蜗轮蜗杆装置 | 日本三菱重工 |
| 12 | 轴承、轴承座 | 日本nsk |
| 13 | 直线导轨 | 台湾hiwin |
| 14 | 滚珠丝杠 | |
| 15 | 气源处理四联件 | 日本smc |
| | 二位五通电磁阀 | |
| | 二位三通电磁阀 | |
| 16 | 标准件 | 日本misumi |
| 17 | 断路器、接触器 | 德国siemens |
| 18 | 按钮 | 法国施耐德 |
| 19 | 接近开关 | 瑞士科瑞 |
| 20 | 接近开关（夹钳死区感应） | 日本baulluf |

四、本机床设计、制造、检验、安装符合以下标准

- 1、gb17120-1997 《锻压机械 安全技术条件》
- 2、q/321088jw7-2006 《数控冲模回转头压力机精度标准》

本产品的类型是转塔冲床，品牌是江苏亚威，动力类型是电动，型号是HPH-3048，主电机功率是21（kw），公称压力是294（kn），喉口深度是88.9（mm），滑块行程是30（mm），控制形式是数控，模柄孔尺寸是88.9（mm*mm），布局形式是卧式，适用范围是通用，适用行业是通用，行程次数是1250*2500，作用对象材质是金属，产品类型是全新，是否库存是否，加工定制是否