

金卫特CNC高速金属圆锯机/全自动金属圆锯机 NCB-100 西南总代

产品名称	金卫特CNC高速金属圆锯机/全自动金属圆锯机 NCB-100 西南总代
公司名称	成都泰尔顺商贸有限公司
价格	面议
规格参数	类型:圆锯床 品牌:金卫特 型号:NCB-100
公司地址	四川成都市金牛区金牛坝路4号3栋8号
联系电话	13980871155

产品详情

加工定制	是	品牌	金卫特	型号	cnc-100
外形尺寸	2200*2000*1620 (mm)	重量	2000 (t)		

cnc-100型全自动圆锯机

技术方案说明

一、设备主要组成：

cnc-100全自动高速金属圆锯机为我公司生产的常规性机床，主要由机床床身、动力头部分、进给系统、夹紧装置、自动送料、承料机架、拨料机构、分料装置、液压系统、电气系统、喷雾冷却系统、自动润滑系统、螺旋输屑器、锯片清扫装置等部分组成。

1.1机床床身：床身主体由优质高强度碳素结构钢经气保焊焊接而成。具有整体刚性好、强度高、耐冲击、变形小的特点，能大大提高机床的整体刚性和机床锯切稳定性。

1.2动力头部分：齿轮箱体采用优质高强度特殊材料整体铸造而成，强度高、耐冲击。高性能齿轮材料制成的传动齿轮经过特殊热处理和精密的磨削，同时采用齿轮消隙机构实现零间隙传动，保证传动平稳和锯片平均使用寿命，传动效率高。全部轴承采用进口高精、高强度的轴承，使整个齿轮箱运转噪声小、平稳、传动性能可靠。特有的锯片稳定系统的采用能大大提高夹持圆锯片的刚性，减少锯片的振颤、偏摆，使锯片的使用寿命得到更大的提高，锯切的精度得到可靠保证。

1.3进给系统：由伺服电机驱动滚珠丝杆带动锯刀箱进行剪刀式强力进给，将被夹压的工件高精度快速切断。

1.4夹紧装置：由两组水平与垂直的夹紧装置组成。前后两套装置可同时夹紧和松开，保证锯切过程的平稳性。

1.5自动送料、承料机架、拨料机构:自动送料采用交流伺服控制高精度滚珠丝杆的方式，使送料的精度得到可靠保证。承料机架用于成排摆放待切原材料，长度可根据客户需要选配。拨料机构通过拨料油缸的动作，把一根棒材拨送至自动送料虎钳口，最终实现自动送料，大大降低工人的劳动强度，同时降低锯切辅助时间。

1.6分料装置：能方便料头、料尾的收集处理，自动实现头尾与成品的分离与摆放。

1.7液压系统：由油箱、集中块、液压泵、液压元件、执行元件等组成，全部采用国际知名品牌—台湾“全懋”液压件，故障率低，性能可靠、稳定可靠地实现各种程序动作。

1.8电器系统：由电器柜、触摸屏、按钮、plc、电机、接触器、继电器、热交换器、开关和辅助元件等组成。机床可实现全过程数控，即除承料机架成排摆放是手动外，从自动拨料开始到锯切完成，包括料头、料尾处理均由锯切线自动完成。自动化程度高，各种安全保护装置能保证锯切线全过程的安全平稳运转。

1.9喷雾冷却系统：采用Is-b品牌喷雾冷却润滑系统，本系统采用环保切削油进行精确计量的微量润滑方式。精心设计的喷嘴向锯齿喷涂高效切削油，以减少切削热的产生，该喷头同时向锯片两侧面喷涂高效切削油，进行润滑，既可以提高生产效率，降低生产成本，防止环境污染，同时还可以提高切口质量，延长锯片使用寿命。

二、主要部件产地。

名称	型号规格	产地
齿轮箱	klgj10	台湾
主电机	大同11kw	台湾
滚珠丝杆	泰好 stu-c7	台湾泰好
液压泵	全懋	台湾
液压站电机	群策	台湾
电磁阀	全懋	台湾
触摸屏	三菱hc-rp 1.5kw	日本
伺服电机	三菱	日本
驱动器	三菱	日本
plc	三菱	日本
变频器	三菱	日本
磁力制动器	三菱 za-y	日本

三、主要技术参数：

3.1 设备型号：cnc-100

3.2 cnc-100全自动高速金属圆锯机主要技术参数表：

项目	单位	规格
硬质合金圆锯片	mm	¢ 360x2x80
锯切范围	mm	圆 ¢ 40- ¢ 100 方40-85
一次最大送料长度	mm	500 (超长可自动采用多次送料)
丝杆送料精度	mm	± 0.05
锯断面对轴线垂直度	mm	0.2/100
夹紧方式		水平垂直夹压
锯片转速	rpm	18-150 (变频无级)
每齿进给量	mm	0.04—0.08
进给速度	mm/s	4—12 (可调)
送料速度	m/min	8—12 (可调)
电机功率	kw	11/4p (变频)
液压系统压力	mpa	7
送料驱动	kw	1.5(交流伺服电机 滚珠丝杆)
锯切进刀驱动	kw	1.5(交流伺服电机 滚珠丝杆)
冷却		油雾润滑冷却
液压油箱容积	l	70l
压缩空气	bar	4-6
排屑方式		自动螺旋式输屑器
外型尺寸(长*宽*高)	mm	6600*2000*1700
净重(主机+料架)	kg	3000

四、制造、检验标准及主要精度

4.1 制造、检验标准

1) 该设备符合jb/t3364.2-3-1999圆锯床《精度》《技术条件》jb/t3866.2-1999《圆锯床主轴端连接尺寸》jbi6 454-1996《锯床安全防护技术要求》等国家行业标准。

2) 该设备中的所有使用计量单位均符合si国际标准。

4.2 圆锯机主要几何精度标准 (单位: mm)

1) 圆锯机主轴锯片法兰部分端向跳动 0.02

2) 圆锯机主轴锯片法兰部分径向跳动 0.02

4.3 圆锯机工作精度 (按标准试件切削)

1) 锯断片长度的重复精度 ± 0.05

4.4 我公司生产的cnc-100全自动高速金属圆锯机的主要精度均达到和部分超过以上国家标准。

五、cnc-100全自动高速金属圆锯机产能及刀具消耗成本计算:

5.1以客户提出的常切规格材料45号钢 ¢ 100圆棒为例进行计算:

类别	cnc全自动圆锯机
原材料成品尺寸：mm	∅ 100x6000
材质：	45号钢
下料尺寸：mm	∅ 100x100
原材料交货状态：	按国家标准
选用锯切锯床类型：	cnc-100型
锯切方式	一次一件
锯片规格：mm	tct: ∅ 365x2x80
每齿进给量：mm	0.04-0.08
进给速度：mm/s	4—12（可调）选用6.5mm/s直径 100需15.4秒
夹紧与松开时间：（s）	1.5
送料速度：m/min	8—12（可调）选用8m/min 则100长需1.5秒
其它辅助时间（s）	无
单件锯切所需总时间：（s）	送料1.5秒+夹紧松开1.5秒+锯切15.4秒=18.4秒
每班(8小时)可锯切件数：	60/18.4*60*8=1565
完成同产量所需锯床数量：	1台
一件刀具锯切面积：m ²	约等于30
单件成品截面积：m ²	0.00785
一件刀具成本：元/件	1800
一件刀具可锯切成品总数：	30/0.00785=3822
锯切一次刀具所耗成本：元	1800/3822=0.47
每班每人可操作机床数量：	5台以上

5.2通过以上产能综合分析计算得出以下结论：

机床类型	cnc-100圆锯机
1.日产量	高
2.自动化程度水平	全自动
3.定长精度	± 0.05
4.切断面垂直度	0.10/100
5.切断面表面粗糙度	高达3.2
6.完成同产量占用场地范围	小
7.冷却方式特点	成本低，节能环保
8.切削工具成本	成本低，装卸容易
9.切削效率	高
10.单台设备成本	稍高
11.综合评比	在大批量生产前提下，高速圆锯机为绝对首选类型

本产品的类型是圆锯床，品牌是金卫特，型号是NCB-100，主电机功率是5（kw），重量是2000（kg），外形尺寸是2200*2000*1620（mm），最大锯削直径是100（mm），切割缝宽度是1（mm），控制形式是数控，布局形式是卧式，安装形式是落地式，适用行业是不锈钢制品，适用范围是通用，作用对象是五金，作用对象材质是金属，产品类型是全新，是否库存是否，售后服务是整机一年保修