

# 威豹锯床 全自动H330型锯床卧式金属带锯机床

产品名称	威豹锯床 全自动H330型锯床卧式金属带锯机床
公司名称	江阴市腾远锯业有限公司
价格	34000.00/个
规格参数	类型:带锯床 品牌:威豹锯床 型号:全自动H33NC
公司地址	江阴市周庄镇倪家巷村周山路113号
联系电话	15961606025 15061781085

## 产品详情

威力士机械有限公司(原缙云县量刃具厂), 始于1993年, 经过十六个春秋的励精图治和艰辛打造, 现已发展成为一家拥有现代化标准厂房面积达18000平方米, 资产总值8000余万元, 专业从事生产“威力士”牌金属锯切带锯床大型企业, 并已通过iso9001质量体系认证、中国机械安全认证。共有剪刀、龙门、单立柱、双立柱、特大型立锯、智能数控及按客户所需各种特大规格号七大系列80多种品种。“威力士”人本着对品牌意识深刻内涵的理解, 品牌是企业的灵魂, 是在市场竞争中永立潮头的最有力的武器。所以, 一直来自始至终潜心研发注重产品的更新换代。产品设计广泛采集国内外同类产品之精华, 加上2005年多项带锯床机件获准国家新技术的应用。经高新科技力量、高精度的生产机械设备和先进的生产工艺流程及严谨的检测质控。使产品更具结构科学完善, 性能稳定优异。新一代带锯床的质量优势——高效、节材、节能, 更赢得广大客户的高度评价。产品远销东南亚、欧美发达国家和全国各大城市。真诚完善的售后(终身)服务, 必将会消除您购买“威力士”带锯床的后顾之忧。

公司于2010年底创建缝纫机部门, 现有型号810,820,9910,9920,801,335,2628,20u系列等。

“威力士”人对产品不说最好, 但求最好;立誓进取, 拓展求精。热忱欢迎新老客户选购。企业将以崭新的雄姿与您共创明天的辉煌。

h330全自动卧式带锯床

技术参数及配置

## 一、用途

机床设计特点用于长短尺寸相同、数量多。各种圆钢、方钢、空管、标准件下料的理想机床。

本机采用数控显示屏和光栅尺(长度500mm)，分主床身、送料床身、小料多杆锯切装有同步的上压紧装置，结构紧凑合理，提高锯切精度、高效率、低成本、多功能的数控机床。

## 二、主要技术参数和性能

长度偏差： $\pm 0.1\text{mm}$

截面平面（200mm）偏差0.2mm

锯切范围：330 × 350mm

送料最短2mm，最长500mm（长需要500mm以上，可设置自动补送达到需要）

进刀速度：液压无级调速

带锯条尺寸：4115 × 34 × 1.1

液压系统工作压力：2.5-3mpa

主电机功率：3kw

液压电机功率：1.5kw

冷却电机功率：0.09kw

机床外形尺寸：2080 × 1940 × 1500

机床重量1.5t

锯条线速：27、40、54、68、80m/min

## 三、本机主要部件

人性化面板，具有手动和触摸屏自动两用功能

底座

锯架

床身

副床身（送料床身）

液压夹紧和上压紧装置（主、付床身相同装置）

双虎钳全行程设计

固定钳口，配有微退机构

导向装置，同时设有背压装置

液压系统：主要部件采用台湾产

电器系统：主要部件采用正泰公司产品

传动系统：采用蜗轮箱传动

plc控制系统：台湾台达

数控系统：台湾台达

光栅尺：东莞万豪

清屑装置，配有主动钢丝轮刷

#### 四、各部分功能描述

1、底座：底座是用优质钢板等焊接而成，经振动时效处理，焊接变形小，主要用来安装机床的各个部件，床身的左右两边分别安装左右立柱和升降油缸及夹紧虎钳，同时床身右端为水箱，供锯切过程中冷却用。

2、主传动：机床的主传动系统由减速机、主动轮、皮带轮等组成，减速机与主动轮采用直接连接，传动平稳，无冲击。主动轮的转速通过皮带有级来调节，可获得多种切削速度，以满足不同材料的锯切。

3、夹紧装置：机床的夹紧采用全行程液压虎钳夹紧，并配有固定微动虎钳，减小送料磨擦，保证送料精度，通过液压油缸带动钳口板将工件夹紧。

4、锯架：锯架是一个弓形结构，分为左、右锯架盒、横梁，锯架板采用优质钢板，通过合理的加强筋组焊而成，振动时效后将焊接应力重新分布和消除，从而保证了锯架的稳定性。主动轮、张紧轮、左右导向装置均安装在锯架上，机床工作时，锯轮逆时针转动。

5、导向装置：本机床的导向分为活动导向臂和固定导向臂，活动导向臂的移动采用手动移动。调整完毕，导向臂的锁紧采用手动锁紧。导向座顶部及侧面均采用硬质合金，另设有轴承预导向装置，以确保导向的稳定性，延长锯条的使用寿命。

6、左右立柱装置及锯架升降装置：为增加机床的稳定性，本机床主立柱采用圆柱形结构，锯架的升降采用液压油缸驱动，带动锯架做快进、工进、快退作用。同时在锯架的左端安装一辅助导向杆，增加锯架升降的稳定性。

7、锯条张紧装置及断带过载保护装置：张紧轮安装在锯架的左端，带锯条装入主动轮和张紧轮后，通过手动丝杆结构实现锯带的张紧和松开。在从动轮背部安装一接近开关，当锯带断带或过载时，plc接收不到接近开关发出的信号，机床停止工作，确保设备和人身安全。

8、冷却系统：为延长锯条使用寿命，防止锯条发热，保证锯切精度，机床采用一个冷却泵集中冷却，冷却点分为左右导向臂位置。

9、液压系统液压系统由由1个油箱、1个液压电机、1个油泵、1个调速阀、多个电磁阀等组成。主要电磁阀及液压泵采用国内知名公司产品。

## 10、电气控制系统

本机床设计一单独电气控制柜，所有电气元件均安装在电气柜中，为确保安全，各动作之间设有互锁。具体为：虎钳未夹紧，主传动不能工作；在锯切过程中，虎钳不得松开；所有动作采用plc控制。送料长度和次数均可在触摸屏上设定和显示。

## 11、送料装置：

送料辊道采用自由辊子结构，在送料辊道两侧，安装有两条高精度直线导轨副，直线导轨精度可以达到0.10mm/1000mm。液压夹紧送料机构在油缸驱动下，沿直线导轨副在自由辊道上送料，此种方式可以缩短料头的长度。送料长度通过触摸屏设定，送料长度检测通过光栅尺自动检测。由于光栅尺为高精度检测元件，所以锯切长度误差可以控制在 $\pm 0.5\text{mm}$ 以内。

## 12、成束上压油缸：

在前虎钳和送料虎钳上方设计两个压紧油缸，其动作与前虎钳和送料虎钳动作一致，实现工件的成排锯切。

## 五、机床工作流程：

接通电源，启动液压泵，按回原点机床各动作回到原点 行车吊装工件到承料架上 切料头 设定锯切长度和次数 启动自动锯切程序 后虎钳及其上压虎钳松开 后虎钳退回到设定的距离处 后虎钳及其上压虎钳夹紧工件 前虎钳及其上压虎钳松开工件 后虎钳夹紧送料到指定位置 前虎钳及其上压虎钳夹紧工件 后虎钳及其上压虎钳松开工件，锯架开始锯切进给 后虎钳退回到设定的距离处，夹紧工件 锯切完毕，锯架上升到位 前虎钳及其上压虎钳松开工件 后虎钳夹紧送料到指定位置，如此循环，至设定的锯切数量完成。

随机配件：

我们拥有庞大的出口网络：

我们参加过多个展会：

我们拥有完善的物流：

温馨提示：

本店为满足不同客户的需要，可以为您提供开票服务，具体开票事宜及税点加收情况请直接联系店主，谢谢！！！！

本产品的类型是带锯床，品牌是威豹锯床，型号是全自动H33NC，主电机功率是3（kw），重量是1500（kg），外形尺寸是2080\*1940\*1500（mm），最大锯削直径是330（mm），切割缝宽度是1.1（mm），控制形式是数控，布局形式是卧式，安装形式是落地式，适用行业是通用，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，是否库存是是，售后服务是整机保修一年