

自动《高速钢板打孔设备》加工效率400mm

产品名称	自动《高速钢板打孔设备》加工效率400mm
公司名称	山东哈盾工业机器人有限公司
价格	1.00/5
规格参数	品牌1:2 3:6
公司地址	济南市中区陡沟办事处袁庄工业园
联系电话	18253114288

产品详情

一热线18253114288.

二、设备特点 本设备主要有床身工作台、移动式龙门、钻削动力头、数控滑台、自动排屑器和循环冷却装置、电气系统等组成。1.床身工作台：床身由左、中、右三段主床身以及过桥连接而成，系焊接钢结构，经热处理去应力退火处理。工作台面上安装有多块支承板，上面开T形槽，便于装夹工件用。床身左右侧面上，各有两条超高承载力的直线滚动导轨副和精密滚珠丝杠副，为带动龙门移动用。床身底面上分布有可调螺栓，可以方便地调整床身工作台的水平。2.移动式龙门：龙门系焊接钢结构，经热处理去应力退火处理。在龙门前侧安装有两条超高承载力的直线滚动导轨副。并在上方安装有精密滚珠丝杠副及伺服电机，使动力头滑板作Y轴方向移动。在每个动力头滑板上均安装一个钻削动力箱，主轴上可安装钻头。龙门的移动是由伺服电机通过皮带轮带动滚珠丝母在滚珠丝杠上的旋转来实现。3.数控滑台 数控滑台Z方向由3kW伺服电机经圆弧形齿同步带和滚珠丝杠副驱动钻削动力头实现动力头快进、工进、快退、停止等动作。4.钻削动力头 钻削动力头采用变频电机，通过齿形同步带带动专用精密主轴，实现变频无级变速，进给为伺服电机和滚珠丝杠驱动。设定扭矩后，当钻头快进接触工件，可自动切换为工进。当钻头钻透工件后，可自动切换为快退，实现自动进给循环。工作进给速度由数控调整设定。钻削动力头安装在数控滑台上，随滑台上下移动。5.平板链式自动排屑器和循环冷却装置 6.全数字数控系统控制