

不锈钢加工4米数控折弯机价格便宜 质量可靠

产品名称	不锈钢加工4米数控折弯机价格便宜 质量可靠
公司名称	安徽省重望精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:重望精机 型号:WC67K-100T/4000 公称压力:1000KN
公司地址	云南省昆明市官渡区小石坝大型综合市场C3东15-16号
联系电话	18788109942 13888782596

产品详情

云南昆明100吨数控折弯机厂家直销

WC67K-100T/4000 数控折弯机

一、折弯机主要技术参数

1. 公称力 1000KN

2. 工作台长度 4000 mm

3. 工作台宽度 250 mm

4. 喉口深度 320 mm

5. 立柱间距离 3340mm

6. 滑块行程 120 mm

7. 开启高度 370 mm

8. 滑块行程速度 快速 80 mm/s

9 mm/s 工进

mm/s 回程 80

9. 主电机功率 7.5 KW

10. X轴行程 600 mm

11. 外形尺寸 3200 × 1600 × 2700 mm

二、机床的安装环境

1. 电源电压：380V 50Hz

2. 工作温度：0 ~ +40

3. 工作环境：干净少灰尘

三、机床的主要结构及性能

1. 根据JB/T2257.2-92《板料折弯机技术条件》和GB/T14349-93《板料折弯机精度》进行整机设计，本机的所有零部件均采用计算机辅助设计、计算机有限元分析计算、计算机辅助制造（CAD/CAE/CAM）软件进行结构设计，充分保证了每个零部件的结构强度和刚度；

2. 整体钢板焊接结构，机架厚实，刚性高，减震性强；

3. 本机床的机械结构主要由机架、工作台、滑块、主油缸和后挡料等部分组成。完善的设计与制造工艺，可以有效的保证机床的制造和使用精度。主要结构件的制造工艺流程（过程检验穿插其中）：

板料入库 理化检验 板料预处理（抛丸除锈） 数控火焰切割下料
切削加工各焊接结合面 组焊 气体保护焊接

振动时效处理 大型落地镗铣床等机械加工工序 装配成品；

4. 上动式折弯设计，工作平稳，操作方便、安全；

5. 机床的机架、滑块、工作台等主要件均利用俄罗斯引进的数控大型落地镗铣床一次装卡精加工而成，保证了主机的各项几何精度要求；

6. 机床导轨采用先进的自润滑材料，不需进行经常性的润滑保养；

7. 由于采用了电液比例同步形式使得机床在抗扭、抗偏载方面得到了很大的提高，机床几乎可以在完全偏载的情况下正常工作，工作台、立柱、横梁、滑块的设计刚度较高，折弯时工作台与滑块的变形小，因此，制件有良好的直线度和角度的一致性；

8. 滑块在下止点有保压延时功能，确保工作件精度。

四、液压系统

1. 采用济南泰丰或上海博士液压系统驱动，能得到极高的同步控制精度；

2. 电机选用国产名牌电机，功率强劲，噪音低；

3. 密封圈选用日本NOK，密封性能好，工作可靠，寿命长；

4. 有清晰直观的油位高度和油温显示；

5. 结构紧凑，密封性好，寿命长；

6. 机床可在额定负荷下连续工作，液压系统无泄漏且持续稳定，精度高。

五、电气控制系统

1. 电气柜由南京埃斯顿公司提供，电气元件符合国际标准，安全可靠，抗干扰能力强，且电柜具有散热功能；

2. 配有可移动的脚踏开关操作，有紧急停止功能。

六、主油缸的同步控制

左右主油缸的运动与定位由数控系统的Y1、Y2轴控制，Y1、Y2轴是数控系统控制的2个独立运动参数。滑块运动时位置数据立即反馈到数控系统，它便可以测算并输出控制信号S1、S2，使左右主油缸始终同

步运行，使机床的滑块在压制工件时有较高的运动和定位精度。

七、可选配工作台3个角度补偿缸

V轴采用油缸补偿的方式，对工件角度变形进行补偿，可根据机床的负荷情况补偿工作台的挠度变形。

八、后挡料

采用了进口滚珠丝杆直线导轨后挡料，具有精度高，刚性强，速度快，负载力大的特点。可上下，前后移动，效率快，精度高