

数控冲孔机 QTMT TPP

产品名称	数控冲孔机 QTMT TPP
公司名称	诸城市青腾机械科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:QTMT 型号:TPP 规格:103
公司地址	中国 山东 诸城市 诸城市东城项目区密州工业园
联系电话	86 0536 6332166 13964687383

产品详情

品牌	QTMT	型号	TPP
规格	103	产品别名	数控板线
适用行业	汽车以及钢结构		

一、设备用途

tpp103型数控联接板冲孔机，主要用于汽车以及钢结构和电力等行业中小规格板材的冲孔，工件一次装夹后可进行冲多孔径多工序加工，确保孔的位置精度，并具有很高的工作效率和自动化程度。尤其适用于多品种的加工。

二、设备特点

- 1.重负载机床的床身采用优质钢板焊接结构。为保证焊接质量钢板焊接前均进行了表面喷丸、涂漆、烘干等处理，从而提高了钢板表面质量及防锈能力。全部焊接件均进行热时效处理，最大限度的消除了焊接应力。从而提高了机床的可靠度和耐用性。
- 2.本机具有两个数控轴：x轴为夹钳的左右移动,y轴为夹钳的前后移动，高刚性的数控工作台保证送料的可靠性和精度。
- 3.x、y传动轴采用精密级预载滚珠丝杠，实现无间隙传动，确保传动精度。
- 4.x、y轴均采用进口直线导轨，负载大、精度高、导轨使用寿命长，并可长期保持机床的高精度。
- 5.x、y轴驱动电机均采用日本松下公司的交流伺服电机。x、y轴位置反馈采用光电编码器实现半闭环位置反馈。
- 6.机床的各传动、移动部位均配置有可调式定时、定量的稀油润滑装置，使机床每时都处于良好的工作

状态。

7.最大冲孔力1000kn，移动工件的数控工作台直接固定在地基上，工作台上装有万向输送球，工件移动时阻力小、噪音低、维护简便。

8.本机的冲孔模位采用单排线性排列，最大冲孔直径 35mm，模具和导向装置均采用淬火的合金钢制造，保证凹模和冲头精确对准，使用寿命长。冲孔模位的选择采用气缸推拉垫块的方式，换模速度快，可靠性高，维修方便。

9.工件由两把强力液压夹钳夹紧，快速移动定位。夹钳可以随工件的起伏，上下浮动。两把夹钳间的距离，可以依工件夹持边的长短，任意调节。

10.液压系统的泵、阀等件均采用名牌产品，使液压动力系统结构紧凑，牢固耐用，冲压稳定，功率充足，确保了机床的动力性能，提高了机床的可靠性。

11.计算机采用中文界面，一般操作工易于掌握。编程容易，显示工件图形及孔位置的坐标尺寸，便于检查，也可由cad图形直接转换成加工程序；采用上位机管理，极大的方便了程序的存储、调用。以及图形的显示、故障诊断和远程通讯。

12.工件加工时间短，定位迅速、操作简便、占地面积少、生产效率高。

通过对机床合理设计，该系列机床结构紧凑，控制台放置合理，使操作者对空间的要求达到最小，也使机床占地面积最小。

三、主要规格参数：

参数名称		单位	tbj103
冲压能力		kn	1100
工件尺寸	长度*宽度	mm	1500*770
	厚度	mm	5-25
冲孔工位	模位数	个	3
	最大冲孔直径	mm	25.6
工件夹紧	夹钳开口尺寸	mm	2-30
	夹钳数量	个	2
空气压力		mpa	0.5
液压泵		kw	15
x轴伺服电机		kw	2
y轴伺服电机		kw	2
机床重量		kg	6300

加工后板的孔位置精度：

孔间距小于400mm时：± 0.15mm

空间距大于400mm时：± 0.3mm