

数控冲床多少钱一台厂家

产品名称	数控冲床多少钱一台厂家
公司名称	青岛阿玛达数控机械有限公司
价格	1.00/个
规格参数	
公司地址	海滨工业园上海西二路
联系电话	86-0532-84139999 18669826880 18678911083

产品详情

数控冲床模具价格厂。阿玛达数控冲床价格批发，意大利数控冲床多少钱，不锈钢全自动数控冲床价格，数控冲床伺服系统，数控冲床加工幅面价格，进口数控冲床有那些厂，泉州数控冲床生产厂家生产厂家，多冲头数控冲床厂家，济宁数控冲床。深圳数控6吨冲床价格生产厂家，多工位数控冲床多少钱，阿玛达数控冲床价格厂，12工位数控冲床厂家！cnc数控冲床，数控冲床加工幅面。数控冲床二次定位厂家。数控冲床选型批发！cnc数控冲床价格，16工位数控冲床多少钱。胶南数控冲床厂家，泉州数控冲床生产厂家批发，自动上下料，宁波高速数控冲床价格！阿玛达数控冲床价格多少钱。16工位数控冲床厂，不锈钢全自动数控冲床厂家，x价格，

青岛阿玛达数控机械有限公司 053284139999

专业研发、制造、销售数控冲床设备、数控转塔冲床、全自动数控冲床、厚板专用数控冲床、数控冲床送料机、数控剪板机、数控折弯机等光机电一体化数控成套加工设备，广泛应用于绿色能源、电网装备、汽车工业、工程机械、建筑机械等领域，有效替代了同类产品的进口，具备很高的性价比优势。

地址：胶南市海滨工业园飞宇路87号

联系人：王经理

联系电话：18669828181

销售热线：0532-84139999

销售传真：0532-82181803

采购部：18866211988

国际业务：0532-88191002

企业邮箱：aaron@qdamada.com

网 址：<http://www.hbskcc.com>

www.hbskcc.com

1、设备主要技术参数

1.1.冲压力：200KN；

1.2.冲压伺服电机额定扭矩：1200 n.m；

1.3.工位数：32工位（2个旋转工位）；

1.3.一次定位有效行程：2500mm × 1250mm；

1.4.二次定位:标配；053284139999

1.5.加工精度：±0.1mm；

1.6.最高冲孔频率：1900次/分钟；

1.7.步距1毫米冲孔频率：660次/分钟；

1.8.控制轴数：4轴（X、Y、Z、C）；

1.9.额定总功率：60KW；

1.10.厂房内环境：温度：5 ~ 40 ，环境湿度：40%~90%，无有害及腐蚀性气体、无粉尘环境。

1.11 . 压缩空气压力： 0.6Mpa

1.12 . 动力电压：三相四线380V ± 10%，频率为50Hz ± 1Hz

1.13.板材移动速度：80m/分

1.14.重量：约12吨

2、设备内容描述

2.1.

控制系统：采用

西班牙发格数控系统，半闭环控

制，配合埃斯顿数控冲床专用伺服模块

，可实现4轴同时控制，配备USB、网口、R232通讯接口可实现前台、后台编程，

运用CNCKAD编程软件，自带模具库管理系统，自动配刀，自动优化加工路径，实现AutoCad

图形自动转化加工程序，板材自动重定位功能，实现无死区加工；操作简单，可实现一键式操作；

2.2. 冲压主体：闭式机身，整体回火处理，刚性好不变形,运行平稳；

2.3. 转塔机构：采用高强度耐磨球墨铸铁的厚转塔，厚度80毫米，经热处理去内应力，刚性好、稳定性高、抗冲击能力强，导向精度高、抗偏载能力强，大大提高模具使用寿命；

2.4 . 模具：采用阿玛达标准厚转塔模具，便于日常维修和采购；

2.5. 电机/驱动器：埃斯顿大功率伺服电机和伺服驱动系统，转速3000转/分，送料速度快，精度高；

2.6. 传动丝杠：德国滚珠丝杠，可达到5级精度；

2.7. 直线导轨：台湾直线导轨，使用加宽法兰型滑块；

2.8. 定位气缸：韩国品牌气缸，精确锁紧定位；

2.9.减速机：精密涡轮蜗杆减速机，自带抱闸功能，降低模盘高速运转后对伺服电机的冲击，同时保证转塔高速旋转的定位准确性；

2.10. 夹钳：采用浮动式气动夹钳，可与板材一起浮动，避免板材扭曲变形；

2.11. 工作台面：优质毛刷钢球混合工作台面，大大降低了板材移动的摩擦力，有效的保护板材表面；

2.12. 润滑系统：采用自动控制系统的油站，按照预设的时间，导轨、丝杠等主要传动机构均可实现集中自动润滑；

2.13. 主要电器元件：继电器、光电传感器、接触器等全部采用欧姆龙、施耐德等品牌电子元件，长期保证设备的安全性和稳定性；

2.14 .

旋转工位：采用标准的蜗轮蜗杆结构的旋转机构，整个机构全部用高精密的设备磨制加工，充分保证旋

转工位长期旋转后的上下模具的对中性，增加模具的使用寿命，有效的解决了任意角度冲压切边的钣金难点。

2.15. 冲压主伺服系统：采用埃斯顿大功率伺服电机，打击频率高达1900次，冲压力稳定，采用水冷降温，稳定性更高；

=====

1、设备主要技术参数

1.1. 冲压力：20T；

1.2. 工位数：32工位(2旋转)；

1.3. 一次定位有效行程：2500mm × 1250mm；

1.4. 二次定位行程:5000mm × 1250mm；

1.5. 加工精度：±0.1mm；

1.6. 空载频率：1200次/分钟；

1.7. 最大加工板材厚度：碳钢t 4mm；

1.8. 控制轴数：4轴（X、Y、A、C）；

1.9. 额定功率：24KW；

1.10. 厂房内环境：温度：5 ~ 40 ，环境湿度：40% ~ 90%，无有害及腐蚀性气体、无粉尘环境。

1.11 . 压缩空气压力： 0.6Mpa

1.12 . 动力电压：三相四线380V ± 10%，频率为50Hz ± 1Hz

2、设备内容描述

2.1. 控制系统： 采用世界名牌力士乐公司的MTX micro数控系统，集数字驱动器、CNC控制器、PLC控制器于一体，代表着最先进的数控技术。

整个电气控制系统采取多种措施（内置驱动器直流母线并联，配置高集成电容模块，回收电机制动能耗；一体化集成CNC与PLC系统，降低系统运行能耗），节约能源。代表着世界一流技术的数控系统。

具有数控转塔冲床的特殊功能，包括转塔式模具界面管理与NC刀具管理库结合。多组冲压成型组合参数

组：将冲头轴参数与进给参数有机组合适配不同的冲压工艺。冲压参数能够根据冲压步距自适应优化并调整功能。同时，对应进给轴的加速度、变加速度等参数化平滑修正，自动匹配出最佳的、适配的冲压工艺要求。板重自动优化参数补偿：客户化定义成型板基本参数，自动分组优化补偿因板重需二次调整参数，助力实现精度与效率完美结合。

开放式工业计算机操作，非常友好的人机交互界面，方便操作人员的编程和操作。

2.2. 冲压主体：闭式机身，整体回火处理，刚性好不变形,运行平稳；

2.3. 转塔机构：采用高强度耐磨球墨铸铁的厚转塔，厚度80毫米，经热处理去内应力，刚性好、稳定性高、抗冲击能力强，导向精度高、抗偏载能力强，大大提高模具使用寿命；

2.4. 模具：采用阿玛达标准厚转塔模具，模具采用国际标准，后期的维修和更换成本低；

2.5. 电机/驱动器：原装德国力士乐伺服模块，性能稳定可靠。大扭矩，高动态和高精度。

2.6. 传动丝杠：德国力士乐原装进口丝杠，精密度高，减少运行中的震动。

2.7. 直线导轨：德国力士乐原装进口导轨，使用加宽法兰型滑块；

2.8. 定位气缸：韩国品牌气缸，精确锁紧定位；

2.9

.减速机：精密涡轮蜗杆减速机，自带抱闸功能，降低模盘高速运转后对伺服电机的冲击，同时保证转塔高速旋转的定位准确性；

2.10. 夹钳：采用浮动式气动夹钳，可与板材一起浮动，避免板材扭曲变形；

2.11. 工作台面：5300mm宽的优质毛刷钢球混合工作台面，保证冲压过程整张板材时刻在工作台上，防止板材超出工作台后划伤工作人员，毛刷万向球混合的工作台面大大降低了板材移动的摩擦力，有效的保护板材表面，；

2.12. 润滑系统：采用自带控制系统的供油站，按照预设的时间，导轨、丝杠等主要传动机构均可实现集中自动润滑；

2.13.

主要电器元件：继电器、光电传感器、接触器等全部采用欧姆龙、施耐德等品牌电子元件，长期保证设备的安全性和稳定性；

2.14 .

旋转工位：采用标准的蜗轮蜗杆结构的旋转机构，整个机构全部用高精密的设备磨制加工，充分保证旋转工位长期旋转后的上下模具的对中性，增加模具的使用寿命，有效的解决了任意角度冲压切边的钣金难点。

【原创内容】有TTTruTopsFAB生产管理系统，客户可以在没有其他任何管理系统的况下，将销售、生产、采购、质St、仓储等生产环节进行统一管理。甚至通过手机、平板等客户端对生产状态、n?深圳二手手机批发 www.54dz.com T18937812652实现批量冲多种孔型的数控冲床。数控转塔冲床是技术革新的代表性设备，直接带来的优势是提高了工作的安全因素、节省了工人的数量、缩减了多道工序，真真做到了省钱、省力又加工实施排版模拟，从而对板材使用成本进行精确估算，甚至无图纸只有样品图片的状态下也能计算报价。最后，根据生产反馈的实际数据，生成可视化的预算和实际成本对比报告。单状态进行远程实时跟踪与监控，极大地提高了管理效率。当然，如果客户已有ERP系统，FAB也可以通过接口和ERP系统衔接，与ERP系统直接进行数据交换并协同工作。FAB的投可以造高吨位35吨及以上，稳定性好。适合高精度钣金加工。缺陷：造价高于开式数控冲床，上下料必须从左右两边上下料。按工作冲压方式分：1、机械传动：利用飞轮转动惯性钣金厂内部构建了一个数字化生产管理系统，涵盖了钣金生产的各个环节，将所有工序有机地结合在一起，并采集所有的生产数据，为企业的发展提供信息支撑，为企业的战略制定提据设定的最小库存和最小批量，自动促发采购建议。还可以生成图形化的库存使用计划报告，方便预测库存的变化情况。 采购模块。可实现包括询价、采购订单管理、收货管理、发票装置，模具松动、缓冲是否完好等。6.飞轮转动不允许冲床调整或是进行模具安装等其他无关事项。7.工作完毕时，按顺序关闭，冲头平稳落靠。以上事项是每款数控冲床设备必须严