

转塔冲床数控多少钱

产品名称	转塔冲床数控多少钱
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

数控冲床什么牌子好价格，数控冲床青岛阿玛达批发，数控转塔冲床procam生产厂家，数控转塔冲床保养厂家，冲床数控自动送料机批发，数控转塔冲床procam生产厂家，东莞数控冲床模具。说明生产厂家，数控冲床加工视频批发。数控冲床延时厂家。数控冲床有什么牌子厂家，转塔数控冲床模具使用。数控转塔冲床操作视频使用，数控冲床送料机筛网厂！数控冲床工作原理价格！数控冲床软件下载，数控冲床选择多少钱。转塔式数控冲床系统，全自动数控护栏冲床，转塔冲床数控多少钱，数控冲床延时多少钱，转塔式数控冲床系统，数控龙门冲床批发，东莞数控冲床模具。机械转塔数控冲床，数控冲床延时批发。广东数控冲床，数控转塔冲床多少钱厂，青岛阿玛达数控机械有限公司053284139

999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.amadachina.cn www.amadachina.cn

机械数控转塔冲床

1、采用国内先进的数控冲床专用系统，配合数字交流伺服电机，速度更快稳定性更高；053284139999 2、双C型机架采用高强度、高刚性的钢板焊接而成，整体回火处理，有效的消除内应力保证机床的长期稳定性；3、采用进口品牌的伺服电机、导轨、丝杠、电气原件、气动原件。

4、采用进口离合器，刹车及时上下死点定位准确。

5、采用标准薄转塔模盘和标准薄转塔国际通用模具。

6、采用全浮动式气动夹钳，冲压时与板材同时上下浮动有效消除冲压余力提高加工精度。

7、配有自动集中润滑装置，降低了各运动副间的摩擦，提高设备使用寿命 附：设备技术参数表

Specification Unit AMD-255/2510 Transmission mode / Mechanical Punch Force KN 250/300 Power Rating KW

11.5 Max. Processing Size mm 2500*1250 Max. sheet Thickness mm Mild steel 4 Max. Punch Diameter mm 88.9

Max. Traversing Speed m/min 40 Max. Punch Hit hpm 300 Hole Accuracy mm ± 0.1 Number of stations in turret

No. 16/24/32 Turret Speed rpm 30 Controlled Axis No. 3/4 Auto Index NO. 0/2 Air Pressure mpa 0.8 Outline

Dimension mm 4490*5300*2110 Machine Weight T 10

1、设备主要技术参数 1.1.冲压力：250KN；

1.2.工位数：24工位；1.3.一次定位有效行程：2500mm \times 1250mm；1.4.二次定位:标配；

1.5.加工精度： ± 0.1 mm；1.6.冲孔频率：240次/分钟；1.7.最大加工板材厚度：碳钢 4mm；

1.8.控制轴数：3轴（X、Y、T）；1.9.额定功率：11KW；

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：采用德国西门子808D高级版数控系统，半闭环控制，配合伺服模块可实现3轴同时驱动，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：开式机身，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HT600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，便于维修和采购； 2.5. 电机/驱动器：日本安川伺服电机，性能稳定可靠，精度更高； 2.6.

传动丝杠：台湾滚珠丝杠，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，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。

3、设备主要配套件清单 名称 型号 厂家 (一) 冲压系统 机身主体 250KN 扬州

(二) 传动系统 直线导轨 按技术要求 台湾HIWIN 滚珠丝杠 按技术要求 台湾TBI 丝杠支撑轴承 按技术要求 日本NSK 减速机 RV110 台湾 (三) 气动元件 三联体 BFL3000 台湾AirTAC/日本SMC 电磁阀

4V220-(3V210-08-NC) 台湾AirTAC/日本SMC 气缸 ADVU-80-45-PA 台湾AirTAC/日本SMC 磁性开关 按技术要求 台湾AirTAC/日本SMC (四) 电器 数控系统 808D 德国SIEMENS 伺服电机 日本YASKAWA

断路器 国标 法国SCHNEIDER 接触器 国标 法国SCHNEIDER 继电器 国标 日本OMRON 接近开关 国标 日本OMRON (五) 模具 标准厚塔模具 上海神田/深圳 4、模具部分 1.供方根据需方的生产需要免费提供24套标准阿玛达厚转塔模具，包括，圆模、方模、腰模，如有异形模具或拉伸模具等非标模具我公司根据模具公司的报价额外收费，供方提供采购信息需方可自行采购。 2.需方因生产需要，如板材厚度有变化只需更换下模，调整模具间隙即可。 85系列采用国际标准，经济适用，购买方便，便于维修。

3.模具分配：12A、8B、2C、2D 4 . 各个工位的尺寸范围： A工位的尺寸范围：?1.6-12.7mm

B工位的尺寸范围：?12.8-31.7mm C工位的尺寸范围：?31.8-50.7mm D工位的尺寸范围：?50.8-88.9mm

【原创内容】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、省力又深圳二手手机批发 www.54dz.com T18937812652是开放式。优点：造价便宜、上下工件方便，方便大型钣金加工。缺陷：工位吨数低最大只能做到35吨，超过35吨位精度下降。 2、封闭式数控冲床：机构形状O型，无开放面。优点：生产计划进行加工，并在工序结束时进行报工，其中数控冲床可将冲床的加工信息和机床状态实时反馈到软件系统，实现自动报工。在生产订单界面，可以看到每个订单的生产进度情油泵) 在开启摩擦轮电机。停车时则相反。 3.在锻造使用摩擦压力时必须对锻造工进行操作培训。 4.正常工作时刻注意油泵压力和空气压缩的是否正常 5.机器运行前严格检查垂头定位装置，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也可以和自动化料库以及其他库存系统自动交换数据，进行库存的自动化管理。方便的库存地点管理，可以精确到货盘级别。该模块具备详尽的库存清单以及出入库历史记录，并能根况，管理者无需走到车间即可对生产状况实现全面掌控。生产过程中的所有物料均在数据库中集中管理，包括板材、零部件、余料以及剩余框架等。 仓储模块。可以手动管理库存，如报价、采购、生产、物流、开票及成本核算，为整个生产管理过程提供解决方案。编程软件和数控机床在此不做详细叙述。 TruTopsFAB软件是一款专门应用于钣金生产的软件。它在