

S全自动上下料数控排钻开料机

产品名称	S全自动上下料数控排钻开料机
公司名称	山东舜星数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:舜星 型号:1325
公司地址	山东 济阳县 回河镇
联系电话	0531-84283889 13964064185

产品详情

1、S-1325全自动数控排钻开料机

整机采用稳固龙门框架，工作平台Y方向移动，支撑臂分别放置在工作台两侧，横梁安装于支撑臂上，X轴溜板沿横梁导轨横向移动，Z轴沿X溜板上下移动，

2 自动上料为液压升降平台，并配吸盘自动抓料和自动推料装置，接料台为输送带自动感应结构，出料台有吸尘管。

3 整机优势：实现工件全自动化加工，缩短交货周期，提升产品精度和质量，降低损耗，降低错板率，摆脱对技工的依赖。

机器配置明细

1、有效加工行程：X轴1300，Y轴2500，Z轴200mm

- 2、导轨：台湾银泰直线导轨，H30型
- 3、斜齿条：XY轴高精度斜齿条。
- 4、滚珠丝杠：Z轴台湾TBI高精度丝杠
- 5、控制系统：台湾新代控制系统，运行稳定操作简单易学
- 6、主轴：意大利HSD 6KW主轴
- 7、刀库：铝合金刀盘8把斗笠式刀库，刀柄：ISO30
ER32夹套，最大刀柄刀径：20mm;最大刀长：20mm;最大刀重：8kg,有刀库安全护罩。
- 8、排钻：意大利HSD 9垂直排钻
- 9、吸附台面：栅格式多孔台面（台湾技术），吸附能力强
- 10、精度：机床定位精度最大误差 0.1mm,加工后工件精度最大误差 0.2mm/300mm,台面平整度 0.1mm,Z轴对台面垂直度 0.03mm,重复定位精度 0.03mm
- 11、防尘：可满足粉尘收集90%-95%，在主轴外围加装吸尘罩，
- 12、软件：专用设计，拆单，优化排版软件，操作简单
- 13、真空泵：7.5kw水循环真空泵1台，抽气量：230m³/h
- 14、主轴转速：6000-24000rpm/分钟
- 15、气缸及气缸元件：台湾亚德克
- 16、对刀仪：更换刀具可自动检测刀长并把数据自动补偿到系统内
- 17、光电限位：日本欧姆龙
- 18、变频器：台湾四方变频器

19、驱动系统：日本松下伺服电机加精密行星减速机，保证整机运行速度和稳定

20、控制柜内部：电器元件采用法国施耐德品牌

21、设备最高运行速度：Y轴55m/分钟，X轴55m/分钟，Z轴：15m/分钟

22 电压：380V50HZ

机器功能介绍

- 1、定位气缸:每台机器配有独立的夹持缸套的定位气缸（防止上板撞弯气缸轴漏气）减少人工定位板材的时间，方便，简洁！
- 2、自动上料系统：机器配备自动上料平台，自动送料，不需要人工上板材，一人就可以操作多台机器，省时，省工，并且避免对板材表面的刮痕，压印。
- 3自动下料：机器开完料，气缸推板自动把切割完的板材推到后面工作台上，红光控制自动停止，由工人分捡成品和废料，提高40%产能。
- 4、灰尘回收系统：在机器和后工作台之间有一个灰尘收集箱。当开好的板材由气缸推板推送到后工作台时，板材经过下方的灰尘收集箱时灰尘和一些小废料将进入灰尘收集箱中。（经过工业吸尘器在工作过程中吸收大部分灰尘，剩余的经过收集箱的回收，大大减少了工作车间的粉尘污染）
- 5、真空吸附平台：真空吸附工作台为我们公司定制的电木板材，采用栅格式多孔台面（台湾技术），吸附能力强长时间使用不变形，切割小板不动。为30mm厚，平整度为0.05mm/300MM内。
- 6、设计拆单软件功能：

设计-效果图-报价-拆单-优化排版-机器加工

拆单的同时自动生成孔位，开槽，切割路径，无需重新定位孔位

下料，开槽，打孔三道工艺一次完成

板材自动排版，自动优化，板材利用率达到最大化

对异型工件的加工更省时，降低对技术工人的依赖

加工的产品精度高，提高产品竞争力

设备参数明细

NO.	性能指标	参数
1	X轴行程	1300mm
2	Y轴行程	2500mm

3	Z轴行程	200mm
4	加工尺寸	1300 × 2500mm
5	加工精度	0.02mm
6	重复定位精度	0.01mm
7	台面结构	真空吸附电木栅格式多孔台面（台湾技术）
8	XYZ结构	X Y轴高精度斜齿 Z轴台湾TBI丝杆
9	最大运行速度	55mm/min
10	主轴功率	意大利HSD 6.0KW风冷主轴
11	主轴转速	0-24000r/min
12	排钻	意大利HSD9垂直排钻

13	驱动模式	日本松下伺服驱动
14	工作电压	AC380V/50HZ
15	运行指令	G代码
16	控制系统	台湾新代控制系统、维宏系统

服务细则

售前：

1. 打样:根据客户要求提供免费打样。让客户清晰了解机器的生产过程及产品的质量。
- 2.软件的演示:下料机在配备专业的软件的情况下才能发挥它的最大功效。通过软件的演示让客户清晰了解到数控下料和人工下料的区别（如：成本，效率，安全，管理等）。

售中：

- 1.设备安装和调试:设备到达用户后，技术工程师提前一天货当天到达用户处进行现场安装、调试培训。请用户在工程师到达现场前，将准备工作就绪。如：卸货装备、电、插排、漏电保护器，气源，布袋吸尘器及吸尘管，台式电脑一台（主板带有PCI插槽）。请用户给予积极配合。设备调试完后请用户验收。
- 2.培训：受训人要具备一定的相关学历和知识，供货方将对客户进行编程、操作、加工和日常维护方面的培训，受训人要固定，认真学习，做好笔记。

售后：

1保修期内免费进行机器的维修，对过保期的设备维修实行明码标价。

2保修期要根据机器情况为客户提供二次免费的维护保养。

3维修期间，接报修电话起24小时内到位。维修的配件更换：小件随维修人员到位，大件三天之内到位。
(法定假日除外)。