

全自动钢管液压数控冲床 重型高配置 银江机械

产品名称	全自动钢管液压数控冲床 重型高配置 银江机械
公司名称	佛山银江机械设备有限公司
价格	68000.00/台
规格参数	银江机械:电机：11KW 125-2:规格：6860*1100*1700mm 产地：佛山:质量：2.5T
公司地址	广东省·佛山市南海区石肯
联系电话	86-0757- 13927286636 18823091010

产品详情

全自动钢管液压数控冲床 重型高配置

银江机械

佛山市银江机械设备有限公司是一家集研发、生产、销售钢管液压数控冲床及其模具制作为一体的企业，是于佛山工商局正规注册成立的。公司自成立以来，一直专注于钢管液压数控冲床的行业市场需求，设计制造出适合各种管类加工的机械。冲孔管材多样化，有不锈钢管、铝合金管、锌钢管、铁管等。可冲形状也多样化，如：方孔、圆孔、梅花孔、百叶窗孔、平口、斜口.....广泛应用于各不锈钢制品加工，如门窗、防盗网、围栏、楼梯扶手、货架、鞋架等

银江机械厂拥有完整、科学的质量管理体系。产品设备具有省时、省工、模具耐用等特点。模具自带刻度尺，方便直接读数，可随意调试冲半孔或全孔、冲口平整、定位精准，是不锈钢制作至理想的加工设备。

我们本着“以人为本、科学管理、精心营造、竭诚服务”的企业理念，严格管理，规范经营，精诚合作；以一流的设计，优质的产品，至佳的服务赢得客户信赖。

我们不断创新，对产品的使用性能及技术要求不断提高更新，已形成生产、销售、售后一条龙服务。愿与各界朋友精诚合作，携手共进，共创美好明天。热忱欢迎全国新老客户前来洽谈指导工作。

全自动钢管液压数控冲床功能：

机械配置

1、龙门架式工型冲头，双工位（可单缸冲管也可以同时冲两支管，保证两支管孔距一样）。

2、液压站配置：7.5KW油站电机，电机采用台资企业电机，百分百铜线，并且经过真空净值处理，线圈密度高，性能稳定使用寿命长。采用气压压紧拉送料，。工作油缸是高压焊接高速缸。液压站油路系统配专用风冷装置，确保机器长时间工作温度在正常范围。

3、床身总长保证工件加工长度足6米，床身用方管加铁板组装焊接，退火处理后用意大利大型龙门CNC加工中心整体精密加工。保证机床机身和导轨以及各个部位精度达标，稳定耐用。主送料运行用齿轮齿条传动（精密磨齿），整机全数控人机界面操作

4、本机器配送模具采用氮化处理过加粗耐磨型导柱，加厚导柱板，所有模具配件都精磨加工过确保模具在每分钟80-120冲次的高速工作下稳定耐用。

6、配套工件托架一台。

机械结构特点及优势

1、该机具有良好的运行稳定性、高生产效率以及人性化操作等等的优点。通过更换不同的模具配合全自动冲孔机的使用，可以轻松加工出所需的形状、大小、距离的光滑孔径，加工范围十分的广。可以冲镀锌护栏，百叶窗，防盗网，货架，等等管材冲孔。

2、冲孔机按照自动化程度可分为手动冲孔机、自动定位/对位冲孔机、全自动冲孔机、超级全自动冲孔机等。

3相对于同行，我们的机器做得更大气，用料更扎实。我们用的都是80*80*6的大方钢焊接机架，所有机台板以及龙门架钢板我们采用45#钢碳板的材料焊接组合。工作台上下板左右支撑板采用40MM厚，底部添加多块加强筋的辅助承重。并且所有承重支撑板和上钢板都经过CNC加工后攻牙上12.9级的螺丝后焊接，这样能保证龙门架冲厚材料时不变形。龙门架机台宽客户安装模具时更方便。竞争品牌用的是40的方钢，竞争品牌一般都是用30甚至25厚的材料。显然我们的机器用料更实在，当然成本也更高。因此在结构方面，我们的机器更稳定。

4、齿条：本司采用国际标准5级，同行一般采用8--9级标准。

5导轨：我们用的都是TBR40直线滑轨，在同一平面上安装两个滑块导轨保证基准侧面的平行度。直线导轨的运动精度高，滑轨的直径大小是决定其负载大小的关键因素之一，性能和稳定方面TBR40直线滑轨的精度质量更好。更能保证长时间工作不会出问题。

6、油缸：经过滚压处理的平顶焊接缸，材质为45号无缝钢材。滚压处理后孔表面粗糙度由幢滚前Ra3.2~6.3um减小为Ra0.4~0.8um，孔的表面硬度提高约30%，缸筒内表面疲劳强度提高25%。油缸使用寿命若只考虑缸筒影响，提高2~3倍，镗削滚压工艺较磨削工艺效率提高3倍左右。以上数据说明，滚压工艺是高效的，能大大提高缸筒的表面质量。并且我们的油缸在滚压之后为了提高使用寿命还特意镀了镀硬铬。实心活塞杆经过高频淬火。

机械性能特点：

1.单次可以同时冲两根管

2.冲孔速度:80-120次/分(同时冲两支管,孔数应X2)

3:冲孔精确度:50孔 \pm 10C.

4:工件冲孔长度:6M.单次送料长度:1MM~6000MM

5:送料方式:采用液压/气动夹紧工件自动进料后,按孔距自动向外送料,送料方式采用台湾永宏PLC控制精度
伺服电机自动控制送料.

6:运动方式:自动/手动/暂停/急停

7:特点:

A:一次可冲二支管,效率高.

B:冲孔精度准确,提高成品率.

C:工人劳动强度低,操作简单,好招工人及容易留工人

D:安全性高,独特的机台及模具安全结构性设计,确保工人操作安全,减少工伤事故.

E:可以一次在同支管上冲不同孔距及孔数.

F:易维护,稳定成熟的标准件系统,方便和容易维护保养,降低维护成本

G:伺服自动送料,自动排料

H:自动保存数据

I:机械可以对各种不锈钢管材,镀锌管材,铝型材均可以冲孔

J:直接输入料长、孔数即便自动计算出孔距

K:全国一家自动扫描故障,如有故障直接在显示屏显示,方便客户更了解机械,更方便对机械的对症下药维护。