

双主轴排钻包加工中心 衣柜全自动下料机

产品名称	双主轴排钻包加工中心 衣柜全自动下料机
公司名称	济南诺承数控设备有限公司
价格	65000.00/台
规格参数	品牌:诺承 型号:1325 产地:济南
公司地址	山东省济南市天桥区海风产业园
联系电话	0531-66890477 15621867710

产品详情

双主轴排钻包加工中心 衣柜全自动下料机

特性：

- 1、人工成本：摆脱了对技术工人的依赖，并且可以高效完成下料工作。
- 2、板材利用：因为是用铣刀下料，可以任意调整方向，甚至可以套料，板材的利用率可以达到93%。
- 3、软件支持：专有的软件支持，NC文件输出，下料不会出错，零出错，没有了意外出错成本，就没有了浪费。
- 4、异形支持：圆弧，切角，梯形，领带盒一次成型，免去了后期雕刻，板材利用率高，省去了后期人工二次加工。
- 5、手动贴标：标签是混合开料中本的显示信息，完善的标签信息可以快速的实现板材分拣，提高效率。
- 6、加工效果：因为铣刀的特性，加工面会非常的平整，没有黑线爆口，封边效果绝佳，不需要后期弥补切割缺陷，节约了打包清洗工人的工作量，提高的打包效率。
- 7、后期排孔：因为是精确到0.02mm的尺寸，矩形板子是真正的90度，排孔很容易，组装效果好，排孔工人好定尺子，好打眼。
- 8、四工序木工雕刻机工作强度：因为可以加配自动上下料，工人工作很轻松，对工人的体质要求低，即使女工也可以轻松胜任开料工作。
- 9、没有安全隐患：工人和切割铣刀零接触，没有危险，避免了工伤事故的发生，老板省心放心。

10、工作时间：可以二十四小时不间断工作，即使晚上也可以加班，因为机器对光线的要求不高，工人也只是在电脑上操作，极大的提高了工厂的生产能力，实现了一台数控开料机顶四台往复锯的可能。

传动速度快：两轴均为齿条转动，速度快，效率高，空行速度最高达到60米/分。

雕刻速度快：采用高速驱动步进电机与驱动器，Y轴采用了双电机驱动，高精度齿条传动，配合大力切割主轴使雕刻速度更快。

运行平稳：采用进口直线方型导轨，双排四列滚珠滑块，承重力大，运行平稳，精度高，寿命长，进口滚珠丝杠精度高，下刀精确。

智能控制：采用维宏卡电脑控制系统（可选DSP脱机手柄控制系统），具有断点、断电、断刀续雕功能，具有高稳定性、高效率的特点，同时简单易学。

精度高：采用先进的三位曲线预测算法，可确保曲线运行速度和精度，并能良好的兼容国内外很多软件（如：MasterCAM、Type3、UG、AutoCAD、ArtCAM、Proe、精雕）等；

坚固耐用：床身整体钢结构焊接而成，钢性强、力度大、转动平稳，长时间高速运行不变形，不抖动。龙门式移动，加强台面，可任意加工工作台面上的材料，坚固耐用。

适用于生产橱柜门、实木门、电脑桌、板式家具等；可用于大面积、大产量的高密度板、实木板的平面雕刻、切割、3D浮雕等工艺操作。

本机为多元化复杂性加工机型，适合免漆门、烤漆门、板式家具等各种工艺复杂、造型较多的产品进行大批量生产。

全自动的上料、下料、除尘、定位系统，可有效降低工人数量、工作强度，提高生产效率，降低生产成本，提高产品的标准化程度。

将自动打码、自动上料、优化开料、打孔、开槽、自动下料、完美结合一体，工序无间断，实现效率产出最高化，强大的兼容性可与多种拆单软件无缝对接；

工学美学外观结构，回火或震动时效处理，进口五面体金属加工中心进行高精度铣削加工；

进口数控系统，性能稳定，操作简单，普通人经简单培训即可完成操作，无需专业知识；

采用双层中空真空吸附台面、可吸附不同尺寸的板材

全自动的上料、下料、除尘、定位系统，可有效降低工人数量、工作强度，提高生产效率，降低生产成本，提高产品的标准化程度。

人工成本：摆脱了对技术工人的依赖，并且可以高效完成下料工作。

板材利用：因为是用铣刀下料，可以任意调整方向，甚至可以套料，板材的利用率可以达到93%。

软件支持：专有的软件支持，NC文件输出，下料不会出错，零出错，没有了意外出错成本，就没有了浪费。

异形支持：圆弧，切角，梯形，领带盒一次成型，免去了后期雕刻，板材利用率高，省去了后期人工二次加工。

工作强度：因为可以加配自动上下料，工人工作很轻松，对工人的体质要求低，即使女工也可以轻松胜任开料工作。

配置及特点：

1.床身：150*300mm*6mm方管(加固重型床身)。

2.机头：250*550mm（铸钢机头加配重气缸）。

3.横梁：250*300mm*10mm（加8mm厚加强筋加固龙门的强度。）

4.侧板立柱：焊接重型立柱265焊接件。

5.台面：真空吸附台面，200个孔位双层吸附台面，（比单层台面吸附更强），配7.5KW水冷真空泵+自动电动阀。

6.主轴：国产/进口6KW主轴，

7.传动：台湾原装上银30方轨（我们加工中心机器全部用30方轨），注：25方轨比30方轨便宜，不适合加工中心用。

8.齿条：台湾TBI齿条，X.Y轴斜齿齿条传动，Z轴丝杠传动，（齿条精度1.5磨，注：一般厂家都不标齿条精度，都用2磨的，精度误差大）。

9.新代控制系统（新代系统和宝元系统有差别）

10.驱动机电机：日本安川850W驱动电机带减速机4套，Z轴带刹车+配重气缸。

11.变频器：台湾台达11KW+电阻。

12.新代机柜。

13.排钻：意大利进口5+4排钻组。

14.精度;加工精度0.02mm,定位精度0.03mm。

15.速度：加工速度33米/分钟，空行速度55米/分钟。

16.可加自动上下料。

17.板材自动定位气缸+对刀仪。