

科挺数控，K32A数控+液压切刀同步棒料加工好帮手

产品名称	科挺数控，K32A数控+液压切刀同步棒料加工好帮手
公司名称	中山市科挺机械制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:科挺 型号:K32A 主电机功率:3.7 (kw)
公司地址	广东中山市黄圃镇大岑工业区
联系电话	86-076023309200 13702251147

产品详情

品牌	科挺	型号	K32A
主电机功率	3.7 (kw)	重量	1200 (kg)
工作精度	0.01	用途	金属切削
工作形式	车	控制形式	数控
布局形式	卧式	动力类型	电动
适用行业	仪表	产品类型	全新
是否库存	是		
型号：k32a数控车床			

特点:

国内首创——数控排刀+两把液压切刀同步加工，速度无与伦比！

k32a采用亚之星图形编程数控系统，不需记忆烦琐的g代码；操作简单，编程快捷，易学易懂；

首创数控刀架与液压刀架联动切削，充分体现数控与液压的最佳组合；

淬硬高刚性方形滑轨，各磨擦面粘贴导轨抗软带；

集中润滑系统，定时定量进行润滑；

液压回转缸为弹簧夹头，动力卡盘提供夹供夹紧动力；

棒材送料架可实现全自动高效加工，也可选配动力卡盘进行短件或盘件加工。

	操作系统
	k32a采用亚之星图形编程数控系统，不需记忆烦琐的g代码，操作简单，编程快捷，易学易懂,加工速度无与伦比。
	主轴
	主轴采用日本经精密研磨配对的斜角滚珠轴承，确保高刚性以及高的回转精度。
	拖板
	通过两轴联动达到加工形状的效果。采用排刀方式使换刀时间减到最小（比旋转方刀架快3倍）。首创液压刀架与数控刀架同步进刀功能。液压刀架为两把安装于车头箱上的切断刀，它可以在数控控制刀架加工过程中，同步进行切槽、倒角、成型等工作，不占用整体加工时间，比现时普通数控加工速度提高三分之一！是数控车床加工速度的领先者！
	回转油缸
	采用后拉式夹紧方法，动力为液压。回转油缸牵引拉杆，拉杆头部装有弹簧夹头，当夹紧装置通过油压向后拉动时，把材料夹紧，夹紧力度为2000kg。
	油泵
	采用名牌油泵，为切1，切2，回转缸提供动力。
	电磁阀

	采用名牌电磁阀。完全服从控制器的指令，轻松驱动各执行机构。
	节流阀
	通过调节流量，可改变切1、切2的进给速度，达到所要求。
	切刀
	为切1和切2，在数控驱动伺服电机运行时，作同步加工功能，不占用加工时间，绝对提高加工速度。
	弹簧夹头
	用弹簧夹头夹持材料，每种材料规格均对应一个夹头。范围在直径 $\pm 0.1\text{mm}$ 范围内。
	送料管
	分为34孔, 27孔, 20孔, 14孔共4种。送料管内孔与材料需有一定的空间让其旋转，以其材料直径不能小于送料管直径的一半为准。（随机只提供一种，其余为选购件）
	送料方式
	可放置2.5米以下的棒料，用重陀作动力进行自动送料。也可人工装夹粒料进行半自动加工。

基本参数表:

数控系统	亚之星图形编程数控系统	夹持方式	弹簧夹头
刀具台型式	排刀型	主轴鼻端形式	a2-5
刀具容量	8把数控刀+2把液压刀	主轴动力卡盘	6寸液压卡盘(选购)
最大旋径	250	主轴转速	100 ~ 3000r/min
最大加工长度	120	主轴电机	3.7kw变频电机

最大材料直径	32	车削刀具尺寸	排刀16x16 切刀12x12
最大材料长度	2500	钻孔刀柄	er20延长杆
x轴最大行程	280	x/z伺服电机	1.3kw
z轴最大行程	190	液压电机	750w
x/z轴快移速度	12m/min	冷却电机	90w
重复定位精度	0.005	主机尺寸	1950x1200x1720
最小设定量	0.001	重量	1200kg

www.kt38.com科挺网站观看加工演示