

货架 货架数控冲床 A立柱货架自动冲床

产品名称	货架 货架数控冲床 A立柱货架自动冲床
公司名称	佛山市江海机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市南海区桂城街道石喙三村工业区
联系电话	13809816239

产品详情

全自动数控管材冲床，采用了台系控制系统及台达的伺服、人机界面、自动送料和退料整机控制采用微电脑控制，通过触摸屏界面进行参数设定及操作切换，操作简单

自动管冲孔机：液晶触摸显示、微电脑控制加工、精度高、造型美观。可以根据钢管长度调节孔位分布，操作简单易懂，简单培训后即可胜任加工岗位。

送料动力：采用大扭矩力伺服电机、具有反应快、定位精度高、低噪音、制动热损小、寿命长的特点。

旋转控制：采用先进的plc控制器，伺服电机360°自动旋转控制，可冲3排孔、4排孔。

加工工艺：设备标准件均为名优配件，基础件加工采用数控加工中心制作，装配精度高，最大限度延长设备使用寿命。

设备可实现手动、主动形式设备技术流程：人工放料-主动进料-主动冲孔（切断）-主动送料可编程逻辑控制电箱（PLC）具有以下鲜明的特点:1、系统构成灵活，A立柱货架数控冲床，扩展容易，以开关量控制为其特长；也能进行连续过程的PID回路控制；并能与上位机构成复杂的控制系统，如DDC和DCS等，实现生产过程的综合自动化。2、使用方便，编程简单，优品货架数控冲孔机，采用简明的梯形图、逻辑图或语句表等编程语言，而无需计算机知识，因此现场调试容易。另外，可在线修改程序，改变控制方案而不拆动硬件。

长期的实际测试：通常生产厂家都会对生产的产品随机抽样进行产品质量检测，通过模拟真实的生产加工环境，对其进行全天不间断的极限测试，通过在极限测试中的数据来判断产品的稳定性是否达到工厂的需求。自动冲孔机在机械辅助人们进行生产并且辅助人们有效完成生产过程中人力无法进行作的今天，人与机器的关系日益紧密。冲孔机是一种作原理为人机互补的机械。选择了一款优质的冲孔机可以处理日常生产中的多种问题。

机械全自动数控冲孔机为了便于液压系统的维护和监测，在系统中的主要路段要装设有必要的监测元件，如压力表，温度计等。锁孔机、防盗网冲孔机、护栏冲孔机、门花冲孔机等都是以液压系统驱动，下面我们来了解下液压系统的工作原理吧。各液压元件采用国产尺度件，在图中按国家尺度划定的液压元件职能符号的常态位置绘制。在系统图中注明了各液压执行元件的名称和动作、各液压元件的序号以及各电磁铁的代号，并附有相关说明。要尽量减少能量损失环节，进步系统的工作效率。液压升降机整机的液压系统图由各自事先拟定好的控制回路及液压源组合相互组成，货架立柱自动冲孔机，各回路相互组合时去掉重复多余的元件，力求系统结构简朴。留意各元件间的联锁关系，避免误动作发生。在设计中可以考虑在枢纽部位，附设备用件，以便意外事件发生时能迅速更换，保证主机连续工作。

- 1、采用三菱PLC及进口高精密伺服或步进系统控制冲孔定位，定位精度达到0.3mm，送料平稳均匀，并有电机故障诊断及保护功能。
- 2、操作界面采用LCD中文显示屏，所有操作，只需要一个画面，可同时设定冲孔间距、次数和批次，并显示实际冲孔次数和批次、声光报警，并设有手动/自动转换功能
- 3、可同时冲2-4种管材，并可安装二组液压冲孔模具，一组组合模具可以装2种规格模具，左右自由定位，速度可提高一倍。
- 4、进退料采用伺服电机控制，合理的结构和电器控制保证进退料过程中管材的稳定.可保证管材的进退时不会卡住模具。
- 5、集中电气控制箱，电气元件分布合理，货架，每条线都有相对应的编号，诊断维修简单快捷，不易出故障，控制系统更为可靠。

货架-货架数控冲床-A立柱货架自动冲床由佛山市江海机械有限公司提供。佛山市江海机械有限公司（tz1288.com）是从事“自动冲床,自动打孔机,自动冲孔机,自动冲压机,自动送料冲眼机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈先生。