

液压组合冲床生产厂家 液压组合冲床 先康机械值得信赖

产品名称	液压组合冲床生产厂家 液压组合冲床 先康机械值得信赖
公司名称	浙江先康机械有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市唐先镇工业区
联系电话	18757631851

产品详情

冷弯成型机的旋转速度：

当冷弯成型机按下运行命令后，冷弯成型机组主电机首先带动冷弯轧辊以一定速度旋转，此旋转速度主要由货架冷弯组件成型工艺、机构变速比、冷弯轧辊结构尺寸、液压剪剪切力以及机组设置运行速度等参数决定。

当成型货架冷弯组件经传送轨道孔位检测光电开关位置时，发送通断电信号传递给孔位数计数器进行计数，当孔位数达到设定值时发出位置检测信号，旋转编码器进行一定距离位置检测并向PLC提供一定脉冲数，PLC检测到设定脉冲数后，向主电机发出减速、停止命令，同时主电机停止后向液压顺序控制阀发出切断控制命令驱动液压剪进行切断操作。

如上述原理设计货架冷弯机组可实现精度为:孔位误差不超过 $\pm 0.3\text{mm}$ ，孔位累计误差超过 $\pm 0.5\text{mm}$ 等，单件产品长度控制精度一般控制 0.5mm 左右，一定程度上满足了货架钢结构装配设计精度。

冷弯机组线预冲孔装置伺服系统带负载运行时存系统与负载动态匹配问题。

【热压胶合机】数控剪板机的对刀：

数控剪板机对刀是指操作员在启动数控程序之前，通过一定的测量手段，使刀位点与对刀点重合。可以用对刀仪对刀，其操作比较简单，测量数据也比较准确。还可以在数控剪板机上定位好夹具和安装好零件之后，使用量块、塞尺、千分表等，利用数控机床上的坐标对刀。对于操作者来说，确定对刀点将是非常重要的，会直接影响零件的加工精度和程序控制的准确性。在批生产过程中，更要考虑到对刀点的重复精度，操作者有必要加深对数控设备的了解，掌握更多的对刀技巧本文转载自激光切割机。

刨槽机的机床性能及特点：

本机机架采用钢板焊接而成，经过震动时效消除应力，防止机身变形。

本机配用欧洲工控数控系统，定位准确无误。

全部采用交流伺服马达传动，刨槽机可免除清洁碳刷的工作，免维修。

刀架采用高精度滚珠丝杆传动及采用伺服马达驱动，达到高速及高扭力。

本机采用液压式夹钳及液压独立压料板，刨槽机确保刨槽工件牢固，稳定性高。

配用日本三菱数控系统

控制轴数：3轴（X、Y&Z轴）

平面彩色显示（640*400点阵）

驱动方法：采用数字式交流

位置输出：采用位置编码器

增量编程

公英制转换

最小设定单位：0.01mm

数据输入：MDI输入加工数据，简单快捷。用户只要输入板厚、板材长度、V槽深度、刨槽机每次进刀量，程式自动计算加工

存贮程序个数：128个（约6000个工步）

设定槽数：1至10条

程序容量：256KB

工作温度：0-45度

常温：-30-60度

后挡料 (Y轴) 重复定位精度 : +/-0.05mm