

全钢爬架全自动冲孔机

产品名称	全钢爬架全自动冲孔机
公司名称	佛山市金大海数控机械有限公司
价格	68000.00/台
规格参数	
公司地址	南海区狮山镇白沙桥村陈家股份合作经济社“门口田”地段厂房2
联系电话	17329858135

产品详情

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。

- 1、齿条:本司采用国际标准5级,同行一般采用8--9级标准。
- 2、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。
- 3、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。