

云雕型材钻攻中心、佛山钻孔攻牙设备机厂家报价

产品名称	云雕型材钻攻中心、佛山钻孔攻牙设备机厂家报价
公司名称	佛山市粤云智控智能设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:云雕 是否定制:是 产地:佛山
公司地址	佛山市顺德区勒流江村工业西三路三号
联系电话	13903002188 13924805444

产品详情

云雕型材钻攻中心、佛山你金属钻孔机厂家报价

贵单位计划建设一套[专业数控铝材设备](#)

来现在铝型材上进行你自动钻孔和自动攻牙工作。根据贵单位项目负责人介绍，需要一台支持全自动钻孔攻牙设备，铝型材材料，厚度不超过5毫米。加工宽度不超过100毫米，加工长度不超过1500毫米。在加工同一种孔径时候，打孔、攻牙同步运行，不用刻意更换钻头和丝锥。

我司（佛山粤云智控智能设备有限公司）经详细斟酌，拟设计一套全自动，双独立机头钻攻中心来完成贵单位的型材钻攻等工作，一个主轴负责钻孔，钻孔直径可在2-8毫米，丝锥等同。该设备优点：加工速度快，精准度高，可顶替4个人工加工能力，是实现人工智能降低成本的佳数控设备之一，云雕全自动金属钻孔机因性能稳定，加工快捷且精准深受同行信赖和支持。

一：铝型材钻孔雕刻系统说明

1:加工尺寸：加工长度1500MM，加工宽度100MM以内，加工高度不高于250MM。

2：钻孔空行速度15000MM/分钟速度每分忠,打孔速度3--6秒钟一个孔位，攻牙速度2--4秒。

3：加工精度。正负误差0.10MM内。

4：加工速度6米/分钟，空行速度12米。

6：采用台达可编程PLC控制器，操作简单，无需专业技能，并可设置每个工序加攻速度，加工效益事半功倍。

7：2.2KW恒功率金属专用钻孔电主轴,保证加工力度和光滑度，同时提高加工质量和加工效率。

8：云雕钻孔机可支持支持2---10MM模具，适应不同孔位的钻孔攻牙全面兼容。

9:经济实惠的台湾台达伺服电机和驱动,可提高产品速度速稳定加工精度具备卓越的性价比。

主要配件表：

1：台达伺服电机

技术参数

电压等级：单相220V、三相220V

功率范围：750W~

控制方式：PWM正弦波矢量控制通过标准2500线增量编码器控制位置、速度和转矩

工作温度：0~40

工作湿度：40%~80% 不结露

大气压强：86kpa~106kpa

防护等级：IP20

模拟输入：±10V，输入阻抗10k

数字输入：DI1~DI7共7个可编程数字量输入

数字输出：D01~D03共3个达林顿光耦输出

输入频率：差分输入 500KHz（kpps），单端输入 500kHz（kpps）

指令模式：脉冲加符号；正转/反转脉冲，A/B正交脉冲

电子齿轮比：1~32767/1~32767

调速比：1：5000

速度响应：300Hz

速度波动率：< ±0.03%（负载0%~100%），< ±0.02（电源±15%）

可监视转速、当前位置、位置偏差、电机转矩、电机电流、指令脉冲频率等

具有超速、过载、过压、过流、制动异常、编码器错误、位置超差等报警功能

钻攻动力头

稳速运行的较高速度可达5000rpm，较低速度0.1rpm

速度环带宽可达300Hz，突加负载转速变化小

刚性攻牙，速度快，精度高

实现全自动攻牙，更换刀头还可实现钻孔功能。

报警输出接口，一旦系统和硬件发生故障系统会自动关闭，保证加工件工作顺利

2：系统

台达可编程控制器

(1) 简易手动编程

(2) 专机专用性价比高

(3) 预留输入输出控制接口，实现自动化流水作业程序控制接入

3：专业恒功率度变频器

较新一代高性能开环矢量变频器，性能优越，功能丰富，外型美观大方；散热性能优良，体积更小，结构设计更加合理；配置灵活多变，能满足客户的不同需求。

产品特征

两种控制方式：无PG矢量控制（SVC）、V/F控制

多段V/F曲线设定功能

启动转矩：无PG矢量控制（SVC）0.5Hz可达150%

内置PID控制功能，可实现闭环恒温、恒压控制

支持多种频率设定：数字设定、模拟量设定、PID设定、RS485通讯设定

I/O端子可自由编程，根据用户需要组合出多种工作模式

具备跳跃频率控制功能，可有效抑制机械共振，使系统更加稳定可靠

具备瞬时掉电保持功能，可避免因瞬时掉电而停机影响生产

主辅频率切换功能、运行命令切换功能、就地/远程切换功能

自动电压调整功能，有效解决大功率电机低频振荡问题

提供多种故障保护功能：过流、过压、欠压、过热、过载、缺相等全方位实时监控保护，确认安全运行

0.75~15kW内置制动单元，只需加制动电阻就可实现快速停车

模块化设计，可配置多种扩展卡

16段速，每段加减速时间可调

二、详细规格：如附件一；

三、购买设备产品明细及付款方式：如附件二；

四、交货时间：签订合同收到订金后15个工作日。

五、交货地点：乙方厂内交货。刘、

六、装机及验收：

1、乙方负责将机器运至交货地点，自卡车卸下之吊车设备或堆高机，由甲方负责。

2、乙方派员到甲方所在地完成安装、调试。

3、甲方应依机器使用手册要求，提供合格之电源及经过滤无水份气源供机器使用，机器之安装及调整由乙方负责。

七、售后服务：

1、自交机日起，全机（包含数控系统及机械）免费保修期限为壹年在保修期内，机器如正常使用时发生故障，乙方负责免费服务及换修零件，如经研判后因甲方人为因素而引起之故障，乙方得酌收服务费。壹年后维修时收取车费及零件费。

2、请甲方派人训练合格之操作人员，依使用手册规定操作使用，注意工作环境之温度，湿度及电源并妥善维护机器。

3、甲方免费培训软件使用及设备使用。

一、控制器规格：台达可编程控制器			
序号	规格说明	单位	YD-
1	工作台尺寸（Y轴×X轴）备注： ：整个机器外结构尺寸。	mm	2000
2.	X轴有效加工行程，备注：有效 加工较大宽度	1500	
3 .	Y轴有效加工行程，备注：有效 加工较大长度	100	
4.	较高有效雕刻切割高度	250	
5.	龙门内框宽度	MM	3
7.	主轴较高转速	rpm	6000-
8.	主轴电机功率	kw	2.2
9.	X\Y轴均采用台达伺服系统	功率	75
10.	Z轴采用1KW带刹车伺服电机	直径	12
12	采用台湾精密直线导轨和齿条 传动	批	
13	变频器11KW	台	
14	恒功率电机		
15	滑台	个	

16
17
18
19
20
21
22

冷却系统
德国欧姆龙滚轴丝母及限位器
正泰空气开关及漏电保护器
气动装置及配件夹具
主轴采用金属模具专业主轴2.2KW
异步钻攻动力头

套