



数控钣金 V 槽刨床系列供货方案

机床型号：JYNCV-4213

机床名称：数控钣金 V 槽刨床系列



一、机床结构：

床身：机床采用优质钢板焊接，经热时效处理消除焊接应力，稳定性强，强度高，抗震性能优越，保证机床长久的精度。

刀架：刀架座采用优质模具钢制做，经淬火调质处理，导轨和滑块都经过精密碾磨，并设计有调整装置，进刀量由滚珠丝杠、伺服电机驱动，拖动滑块上下移动进刀，进刀速度快，进刀精度 ± 0.01 。刨削刀具由三把白光片组成，根据切削原理设计成不同的位置。并装配有油气冷却装置，冷却量可根据加工工件的材质、切削量大小等因素的需求在电脑里进行调整。

固定压板：压板采用液压推动，压力大小可根据加工工件的情况调整，在保证加工工件牢固可靠的前提下不压伤工件。中压大流量的设计方式，满足压板工作平稳，油泵和油路的控制都由电脑控制，只在装夹的时候油泵才工作，大幅降低油泵因长期工作照成的能



耗。压板接触部位镶有可拆卸的硬质材料，方便维护。

独立压板:辅助压板，增强工件的压着力，确保进刀起始位置和台面贴实。可根据工作的需要左右移动。

总电源开关

操作界面：机床的控制中心，可作 270 度旋转，方便操作。触摸屏为日本原装三菱最新

大屏幕彩色界面。上装有控制按钮。

暂停开关：可使机床在执行切削任务中暂停，再按一次即继续切削

急停开关：可在在使用机床过程中遇紧急情况，紧急刹停机床

主轴驱动总成：由伺服电机和齿轮变速箱组成，伺服电机启动力矩大，启动、停车速度快，齿轮变速相对皮带传动效率高、刚性好、刨削时刀架不会有震动。

前托料架：前托料架可折叠，也可左右移动。加工大板时方便装料，上装有小胶轮，保护板面不会划花。

台面：工件加工的平台，上部装有可调的工作面。承载工件和液压压料板的力。工作面的调整可通过下面的斜型滑块精调，其调整精度可达 0.01mm，有效地保证刨槽的深度的加工精度。

二、机床主要技术参数：

最大加工 工件尺寸	长 (X)		4200mm
	宽 (Y)		1250mm
	厚 (Z)		8mm
主驱动	电源		8 千瓦
	主电机		3 千瓦
	传动方式		进口精密斜齿轮齿条、滑轨
三轴控制行程	运行速度		0 到 100 米无极可调
	有效 行程	长 (X)	4250mm
		宽	1300mm



	(Y)	
	高	20mm
床身两立板之间距离	5200mm	
刀架进给量	X	4200-1mm 可调
	Z	20-0.01mm 可调
设备空程速度	X	0-100 米无极可调
	Y	15 米/分钟
	Z	10/分钟
切削模式	白光刀/合金刀 (可一键转换)	
冷却模式	喷雾式	
设备外形尺寸	X	5580mm
	Y	2033mm
	Z	2005mm
设备重量	9000kg	
机床主要精度	工作台在水平面内移动的直线度	±0.02mm
	工作台面的平面度	±0.02mm
	后定位尺寸偏差	0.1mm
	主轴移动定位偏差	0.1mm
交货期	合同生效后 30 天	

三、机床核心配置及参数:

	<p>伺服电机</p>	<p>采用原装进口日本松下伺服电机，稳定的硬件保证。结合我公司开发应用 20 多年的操控软件，其工作可靠性无与伦比。</p>
--	-------------	--



	<p>操作系统</p>	<p>操作系统全面采用日本原装三菱，全中文操作系统，简单易学，操作方便，多种操作模式，全面满足钣金加工中的各种工艺造型的制作</p>
	<p>滑轨</p>	<p>滑轨等精密件由世界第一大品牌 TBI 滚动科技提供，定位精准，低损耗。</p>
	<p>液压系统</p>	<p>液压阀全套由台湾新鸿提供，经典品牌，优越的性能确保动力系统的持续强劲。</p>
	<p>液压动力油泵</p>	<p>采用原装台湾成套液压系统，双泵同轴，压板和夹钳压力、流量分别可调。高效低耗，油泵电脑控制，只有压板、夹钳动作时电机才运作。</p>
	<p>后定位同步传动装置</p>	<p>工件定位采用伺服驱动，双丝杆同步传动，定位精度可达 0.1mm。确保加工的产品尺寸精度和平行度</p>

四、机床加工性能：

切削材质	机 型	刨削长度 mm	建议使用刀具	槽深 mm	预计加工时间 秒
普通碳钢	通用	3000	白钢刀	0.6	8
				1.0	16
				2.0	40
				3.0	64
铝 板	通用	3000	白钢刀	0.6	6
				1.0	6
				2.0	18



				3.0	30
				4.0	42
不锈钢 201	通用	3000	合金刀	0.6	10
				1.0	20
				2.0	50
				3.0	100
不锈钢 304/316	通用	3000	白钢刀	0.6	9
				1.0	18
				2.0	45
				3.0	72
锰钢	定制	3000	合金刀	0.5	8
				1.0	24
				2.0	48
				3.0	80

注：以上参数为V型槽加工参数，槽位如需加宽需累加加工时间，数据仅供参考！

五、机床安装、调试及验收：

由专业技术人员与贵方共同研讨机床的到位、安装分布、辅助设备的应用和技术上交底并提供安装、调试过程的技术指导。

六、机床安全操作培训及售后服务：

我公司为本项目售后服务的各项内容等特此承诺：

1. 深圳市机友数控设备有限公司承诺：“三包”期内，接用户服务通知后，2小时响应，国内24小时内到达用户现场进行处理，国外72小时到达用户现场进行处理，免费检修已损坏的零部件，除不可抗力与人为因素造成设备的损坏，我司不收取任何费用；“三包”期后，接用户服务通知后，2小时响应，国内24小时到达用户现场进行处理，国外72小时到达用户现场进行处理，需要更换备品备件，我司只收取人工和成本费用，设备享受终身服务；

2. 设备进口件的更换可代办采购，不收服务费。

3. 提供技术咨询、技术服务和技术指导，接受用户对设备进行维护、保养的委托，不收取任何费用。