

★本公司保留对所有设备的外观、型号、技术参数等的变更的权利，如有变更，恕不另行通知！

★My plant reserves to the external appearance, model number, specifications alteration that the right of all equipments. If there has the alteration, forgive the impossib



山东兴田阳光智能装备股份有限公司
Shandong XingTian Sunshine Intelligent Equipment Co.



微信公众号二维码

International Business Contact:

Mr. Bruce Lu

Director-International Business

Email:bruce@yudongsunshine.com

Mobile:0086-13583155479(whatsapp and wechat)

Web:https://xingtiansunshine.en.alibaba.com

Web:www.xtsk.com

SHANDONG YUDONG SUNSHINE CNC MACHINE CO.,LTD



齐鲁股权 股权代码：兴田智能 100817

专业生产

Professional manufacture

铁塔加工设备 / 管塔加工设备 / 钢结构加工设备

ANGLES STEEL TOWER PROCESSING EQUIPMENT / STEEL PIPES TOWER PROCESSING EQUIPMENT / STEEL STRUCTURE PROCESSING EQUIPMENT

数控板材加工设备 / 汽车行业加工设备 / 立体停车库加工设备

CNC PLATE PUNCHING DRILLING MACHINE / AUTOMOBILE INDUSTRY PROCESSING EQUIPMENT / STEREO GARAGE PROCESSING EQUIPMENT

山东兴田阳光智能装备股份有限公司

Shandong XingTian Sunshine Intelligent Equipment Co.



创新发展、合作共赢 与国际接轨、与世界同步

Innovation and development, cooperation and win-win
With international standards, keep pace with the world



企业简介 Company Introduction

山东兴田阳光智能装备股份有限公司，是一家集产品研发、生产、销售为一体的山东省高新技术企业、山东省“专、精、特、新”企业、中国工商业联合会会员企业。公司坐落在美丽的泉城西部，西靠玉清湖观光旅游风景区，东邻京沪高铁、京福高速公路及山东现代化国际物流中心，四面绿树成荫，厂内花团锦簇，交通便利，环境幽雅。

我公司通过了ISO9001质量管理体系认证和知识产权管理体系认证，通过自主创新研发取得了包括发明专利、计算机软件著作权在内的自主知识产权五十余项，有一支多年来从事角钢塔加工设备、管塔加工设备、数控板材加工设备、钢结构和立体停车库加工设备、汽车行业加工及其他非标准数控加工设备的研发、设计和制造的专业技术队伍和职工队伍，有着深厚的理论基础和丰富的实践经验。

“诚心诚意，一切为了客户，为了客户的一切”是我们公司的宗旨。“一流的技术，一流的产品，一流的服务”是我们的追求，更是我们全体员工的承诺。我们还可根据用户的需求与用户合作设计和制造您急需的各种工装及非标设备，并提供多种角钢塔设备、管塔设备、钢结构设备的配件及承担维修业务。公司产品销售网络除国内市场外，远销印度、俄罗斯、乌克兰、越南、斯里兰卡等国家。

我们愿与业界人士携手共同走向辉煌。我们欢迎各界朋友亲临指导、洽谈合作!

Shandong XingTian Sunshine Intelligent Equipment Co., Ltd. It is a new-style modern nongovernmental enterprise of joint stock system with the integration of product development, production and sales. The company located in the west of the beautiful spring city - Jinan, with the yuqing Lake scenic spot to the west, while in the east it is near to Beijing-Shanghai Railway, Beijing-Fuzhou Speedway and Shandong modern international physical distribution base. It has convenient traffic and elegant environment, with shady trees and rich kinds of flowers around the factory.

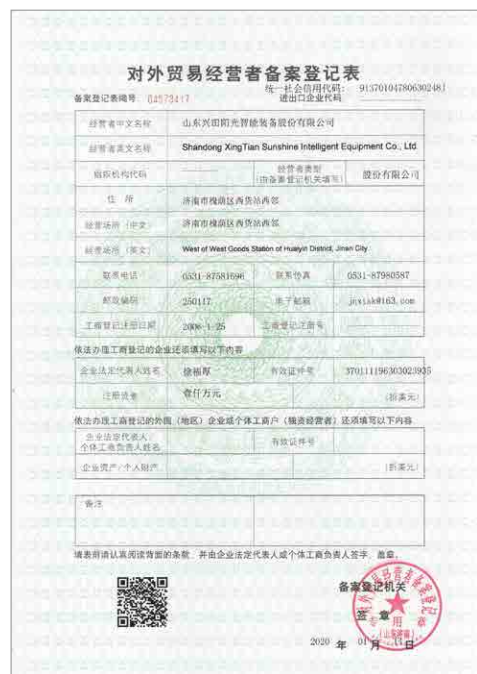
Our company passed the ISO9001 quality management system certification and intellectual property management system certification, through the research and development of independent innovation has been the including invention patents, computer software copyright, the independent intellectual property rights of more than 50 items, there is a professional technical team and staff team for many years engaged in Angle steel tower of tube processing equipment, NC plate processing equipment, automobile industry of steel structure, parking equipment and other non-standard numerical control processing equipment research and development, design and manufacture. They have a profound theoretical foundation and rich practical experience.

Our principle is "Sincere desire, All for users, For users all." And "high-class service, high-class technique and high-class production" is our promise and our pursue as well. We can according to your requirement to design and manufacture all kinds of frock and nonstandard equipment that you need urgently. Moreover, we supply the fittings of all kinds of angle tower equipment and pipe tower equipment and bear the maintenance business. Our products enjoy a high praise in the domestic market, as well as the world market especially in India, Russia, Ukraine etc.

Our company are sincerely willing to cooperate with all the customers to create glory. We welcome all the friends to visit us for the guidance, negotiate and cooperation!



我们的辉煌离不开您的关注
Our glory is inseparable from your attention



■ 专利证书



■ 专利证书



质量成就品牌、信誉创造价值

Quality achievements brand, Good reputation creates value.



■ 软件著作权证书



■数控型钢联合生产线设备 CNC STEELS PUNCHING/TYPING/SHEARING PRODUCTION LINE

YJX-1612/2020 新型高速数控角钢冲孔打字剪切生产线.....	第 03 页
HIGH SPEED CNC ANGLES STEEL PUNCHING TYPING & SHEARING LINE MODEL NEW YJX-1612/2020.....	Page 03
YJX-1010 新型高速数控角钢冲孔打字剪切生产线.....	第 05 页
HIGH SPEED CNC ANGLES STEEL PUNCHING TYPING & SHEARING LINE MODEL NEW YJX-1010.....	Page 05
YJXC-18 数控槽钢角钢带钢联合冲剪生产线.....	第 07 页
CNC ANGLES STEEL, CHANNEL STEEL & BAND STEEL PUNCHING & SHEARING LINE MODEL YJXC-18.....	Page 07
JGZ 系列数控角钢钻孔生产线.....	第 09 页
CNC ANGLES STEEL DRILLING PRODUCTION LINE MODEL JGZ.....	Page 09
JGZ-3635H 高速型数控角钢钻孔生产线.....	第 11 页
CNC HIGH SPEED ANGLES STEEL DRILLING PRODUCTION LINE MODEL JGZ-3635H.....	Page 11
DGX 系列数控带钢冲孔剪切生产线.....	第 13 页
CNC BAND STEEL PUNCHING & SHEARING PRODUCTION LINE MODEL DGX.....	Page 13

■数控板材冲孔类设备 CNC PLATE PUNCHING MACHINE

YBJ-100/120/100A 数控液压冲孔机 (快速型板材冲孔机).....	第 15 页
HYDRAULIC CNC PLATE PUNCHING MACHINE MODEL YBJ-100/120/100A (HIGH SPEED).....	Page 15
YBJ-80 一体式数控液压板材冲孔机 (快速型).....	第 17 页
HYDRAULIC CNC PLATE PUNCHING MACHINE MODEL YBJ-80 (INTEGRATION & HIGH SPEED).....	Page 17
YBJZ-100 数控液压连接板冲钻复合机.....	第 19 页
HYDRAULIC CNC PLATE PUNCHING & DRILLING MACHINE MODEL YBJZ-100.....	Page 19
YBJ-6 系列六工位数控液压板材冲孔机.....	第 21 页
HYDRAULIC CNC PLATE PUNCHING MACHINE MODEL YBJ-6(SIX DIE).....	Page 21

■铁塔加工辅助设备 ANGLES STEEL TOWER PROCESSING AUXILIARY EQUIPMENT

YQJ 系列液压角钢切角机.....	第 23 页
HYDRAULIC ANGLES STEEL CUTTING MACHINE MODEL YQJ.....	Page 23
YQW 系列液压角钢弯曲机.....	第 24 页
HYDRAULIC ANGLES STEEL BENDING MACHINE MODEL YQW.....	Page 24
KH-140 液压角钢开合角机.....	第 24 页
HYDRAULIC ANGLES STEEL OPEN & CLOSE-ANGLE MACHINE MODEL KH-140.....	Page 24
XJ-100 三点式角钢矫直机.....	第 25 页
THREE-POINT ANGLES STEEL STRAIGHTENING MACHINE MODEL XJ-100.....	Page 25
DXQ-80 三点式角钢校直弯曲机.....	第 25 页
THREE-POINT ANGLES STEEL STRAIGHTENING & BENDING MACHINE MODEL DXQ-80.....	Page 25
YDZ 系列液压打字机.....	第 26 页
HYDRAULIC TYPING MACHINE MODEL YDZ.....	Page 26

PKJ-20 坡口机.....	第 26 页
BEVELING MACHINE MODEL PKJ-20.....	Page 26

■管塔加工设备 STEEL PIPES TOWER PROCESSING EQUIPMENT

YGH-150 钢管合缝矫直机.....	第 27 页
HYDRAULIC STEEL PIPE LINKING & STRAIGHTENING MACHINE MODEL YGH-150.....	Page 27
GZH-1812 钢管法兰组焊机.....	第 28 页
STEEL PIPE FLANGE COMPOSITE JOINTING MACHINE MODEL GZH-1812.....	Page 28

■钢结构和立体停车库加工设备 STEEL STRUCTURE AND STEREO GARAGE PROCESSING EQUIPMENT

PMZ 系列龙门移动式数控平面钻床.....	第 29 页
CNC PLATE DRILLING MACHINE MODEL PMZ.....	Page 29
PMZ-2016H 龙门移动式高速数控平面钻床.....	第 31 页
CNC HIGH SPEED DRILLING MACHINE MODEL PMZ-2016H.....	Page 31
GZD 系列大型龙门移动式高速数控钻床.....	第 33 页
GANTRY MOVABLE CNC HIGH SPEED DRILLING MACHINE MODEL GZD.....	Page 33
SWZ 系列高速数控三维钻床.....	第 35 页
CNC HIGH SPEED 3D DRILLING MACHINE MODEL SWZ.....	Page 35
BM-38 型 H 型钢数控锁口铣床.....	第 37 页
CNC H-SHAPE STEEL LOCKING MILLING MACHINE MODEL BM-38.....	Page 37
BS 系列数控双立柱转角带锯机床.....	第 39 页
CNC DOUBLE COLUMN ANGLE BAND SAWING MACHINE MODEL BS.....	Page 39

■汽车行业加工设备 AUTOMOBILE INDUSTRY PROCESSING EQUIPMENT

DLC-4513 数控大梁冲孔机.....	第 41 页
CNC AUTOMOBILE FRAME STEEL PUNCHING MACHINE MODEL DLC-4513.....	Page 41
XLC 系列汽车小梁冲孔机.....	第 43 页
BEAM PUNCHING MACHINE MODEL XLC.....	Page 43

YJX-1612/2020 新型高速数控角钢冲孔打字剪切生产线

HIGH SPEED CNC ANGLES STEEL PUNCHING, TYPING & SHEARING LINE MODEL NEW YJX-1612 / 2020

产品用途

本生产线适用于电力、通讯、金具、立体车库、电梯制造、空调制造等领域角钢型材的打钢印、制孔、切断作业，可通过更换模具来实现长圆孔、异型孔的一次性制孔成型。

YJX-2020 型 加工角钢范围 Angle steel size(mm): L56×56×4—L200×200×20

YJX-1612 型 加工角钢范围 Angle steel size(mm): L40×40×4—L160×160×12



产品特点

- 1、专利产品：本设备为我公司专利产品，集成我公司多项专利技术的高度融合，专利号分别为：ZL201220536172.7；ZL201220538193.2；ZL201230500115.9；ZL201320445846.7；ZL201320449391.6。
- 2、结构优化：YJX-1612 型采用一体化的设计，液压站与主机融为一体，不但使设备结构紧凑、至臻致美，而且为用户节省了场地，大大减少了设备占地面积，提高了厂房的利用率。
- 3、提速升级：在传统设备的基础上，重新整合，提速、升级，小车运行速度最快达到 90 米 / 分钟，冲孔速度高达 60 次 / 分钟，是传统设备 18-25 次 / 分钟冲孔速度的 3 倍，大大提高了工作效率，为用户创造更高的利润提供了强有力的保障。
- 4、电器操作：电器柜与操作柜合二为一，电器线路更加优化，整体布局更加美观，不但节约了电器柜的占地面积，而且降低了电器方面的故障率，使电器检修更加方便。
- 5、伺服小车：伺服小车设置有防撞车装置，稍有异常碰触立即报警停车，从而保护小车夹钳部分的稳定性。
- 6、送进料道：料道由原来的焊接料道改为矩形管料道，小车导轨由原来的齿轨改为双精密直线导轨 + 精密齿条，不仅提高了整条线的稳定性，而且大大提高了导轨导向精度。
- 7、导向装置：主机进料口（即送进料道尾端）特别设置有压轮导向装置，避免了角钢因弯曲变形而无法正常送进的弊端，使产品更加完美，用户无需再担心撞车伤人事故的发生。
- 8、液压管路：液压管路采用卡套式连接，彻底解决了因焊接缺陷而引起的漏油问题。

技术参数

型号 MODEL	YJX-2020	YJX-1612
加工角钢范围 Angle steel size(mm)	L56×56×4—L200×200×20	L40×40×4—L160×160×12
最大冲孔 Max.punching(dia.×thi.)(mm)	Φ26×20(16mm,Q345)	Φ26×12(10mm,Q345)
冲孔公称力 Punching force(kN)	1000	600(两模位)或1000(三模位)
打字力 Typing force(kN)	1000	700或1000(用户可选)
切断力 Shearing force(kN)	1500	1500
毛坯最大长度 Max.length of blank(m)	12	12
成品料道长度 Max.length of finished(m)	10	10
每侧冲头数 Qty.of punch on each side	3	2或3(用户可选)
打印字头组数 Qty. of typing group	4	
字头尺寸 Character size(mm)	14×10×19	
数控轴数 CNC axis	3	
切断方式 Shearing mode	双刃切断 Double blade shearing	单刃切断 Single blade shearing
送进速度 Feeding speed(m/min)	90	
冲孔速度 Punching speed(min ⁻¹)	50-60次/分钟	
加工精度 Processing precision	符合 Accordable with GB/T2694	
程序功能 Program function	故障显示 Real time fault display	
编程方式 Programming mode	键盘输入, USB 接口输入 Input by keyboard, USB interface	

YJX-1010 新型高速数控角钢冲孔打字剪切生产线

HIGH SPEED CNC ANGLES STEEL PUNCHING, TYPING & SHEARING LINE MODEL NEW YJX-1010

产品用途

本生产线适用于电力、通讯、金具、立体车库、电梯制造、空调制造等领域角钢型材的打钢印、制孔、切断作业，可通过更换模具来实现长圆孔、异型孔的一次性制孔成型。



产品特点

- 1、专利产品：本设备为我公司专利产品，集成有我公司多项专利技术的高度融合，专利号分别为：ZL201220536172.7； ZL201230500115.9； ZL201320445846.7； ZL201320449391.6； ZL201320448196.1。
- 2、结构优化：一体化的设计，液压站与主机融为一体，不但使设备结构紧凑、至臻致美，而且为用户节省了场地，大大减少了设备占地面积，提高了厂房的利用率。
- 3、提速升级：在传统设备的基础上，重新整合，提速、升级，小车运行速度最快达到 90 米 / 分钟，冲孔速度高达 60 次 / 分钟，是传统设备 18-25 次 / 分钟冲孔速度的 3 倍，大大提高了工作效率，为用户创造更高的利润提供了强有力的保障。
- 4、电器操作：电器柜与操作柜合二为一，电器线路更加优化，整体布局更加美观，不但节约了电器柜的占地面积，而且降低了电器方面的故障率，使电器检修更加方便。
- 5、伺服小车：伺服小车设置有防撞车装置，稍有异常碰触立即报警停车，从而保护小车夹钳部分的稳定性。
- 6、送进料道：料道由原来的焊接料道改为矩形管料道，小车导轨由原来的齿轨改为单精密直线导轨 + 精密齿条，不仅提高了整条线的稳定性，而且大大提高了导轨导向精度。
- 7、导向装置：主机进料口（即送进料道末端）特别设置有压轮导向装置，避免了角钢因弯曲变形而无法正常送进的弊端，使产品更加完美，用户无需再担心撞车伤人事故的发生。
- 8、液压管路：液压管路采用卡套式连接，彻底解决了因焊接缺陷而引起的漏油问题。

技术参数

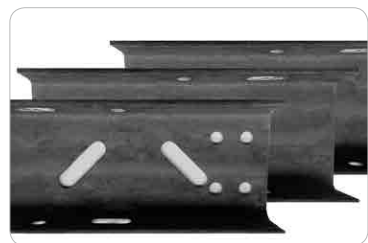
型号 MODEL	YJX-1010
加工角钢范围 Angle steel size(mm)	L40 × 40 × 3—L100 × 100 × 10
最大冲孔 Max.punching(dia. × thi.)(mm)	Φ26 × 10(8mm, Q345)
冲孔公称力 Punching force(kN)	600 / 750
打字力 Typing force(kN)	700
切断力 Shearing force(kN)	1200
毛坯最大长度 Max.length of blank(m)	12
成品最大长度 Max.length of finished(m)	12
每侧冲头数 Qty.of punch on each side	2 / 3
打印字头组数 Qty. of typing group	4
字头尺寸 Character size(mm)	14 × 10 × 19
数控轴数 CNC axis	3
切断方式 Shearing mode	单刃切断 Single blade shearing
送进速度 Feeding speed(m/min)	90
冲孔速度 Punching speed(min-1)	50-60 次 / 分钟
加工精度 Processing precision	符合 Accordable with GB/T2694
程序功能 Program function	故障显示 Real time fault display
编程方式 Programming mode	键盘输入, USB 接口输入 Input by keyboard, USB interface

■ YJCX-18 数控槽钢角钢带钢联合冲剪生产线

CNC ANGLES STEEL, CHANNEL STEEL & BAND STEEL PUNCHING & SHEARING LINE MODEL YJCX-18

■ 产品用途

本生产线主要用于电力、通讯、汽车、钢结构等行业的角钢、槽钢和带钢型材的冲孔、切断作业。



■ 产品特点

- 1、本设备为我公司专利产品，取得两项发明专利，专利号分别为：ZL201510829173.9、ZL201510829215.9。
- 2、本设备的主机采用钢板组合机构，体积小、重量轻、刚性好。
- 3、本设备液压系统以电磁阀换向，结构简单、使用方便、便于维修。
- 4、本设备实现了角钢两翼的多准距冲孔和槽钢三面多孔距冲孔。
- 5、本设备剪切单元为单刃剪切，保证了良好的切口质量。
- 6、本设备实现了多品种、多孔径的冲孔，基本满足了肢边宽度不大于 140 的角钢及宽度小于 180 的槽钢和带钢的加工工艺要求。
- 7、本设备采用的加工工艺与角钢、槽钢旧加工工艺相比较，缩短了辅助工作时间，提高了工作效率。

■ 技术参数

项目名称 Item name	数值 Numerical value
加工角钢范围 Angle steel size(mm)	L63 × 63 × 4—L140 × 140 × 10
加工槽钢范围 Channel Steel size(mm)	8#—18#
加工带钢范围 Band Steel size(mm)	70 × 5—180 × 10
毛坯最大长度 Max. length of blank (m)	9
最大冲孔直径 Max. punchine (dia. × thi.) (mm)	φ 25.5 圆孔 (round hole) 20 × 50 长圆孔 (oblong hole)
冲孔力 Punching force (kN)	1000
剪切力 Shearing force (kN)	1500
每侧冲头数目 Qty. of punch on each side	4+2+2
数控轴数 CNC axis	3
送进速度 Feeding speed (m/min)	45
冲孔速度 Punching speed (min ⁻¹)	40—50 次 / 分钟
切断方式 Shearing mode	单刃切断 Single blade shearing

(可根据用户需求订做 The machine also can be designed and produced according to users' requirement.)

■ JGZ 系列数控角钢钻孔生产线

CNC ANGLES STEEL DRILLING PRODUCTION LINE MODEL JGZ

■ 产品用途

本生产线适用于电力、通讯、钢结构等领域规格较大的角钢型材的打钢印、制孔作业。

JGZ-2532 型 加工角钢范围 Angle steel size(mm): L140×140×10—L250×250×32

JGZ-3635 型 加工角钢范围 Angle steel size(mm): L140×140×10—L360×360×35



■ 产品特点

- 1、采用数控技术，伺服电机送进，效率高，工件精度稳定。
- 2、关键的液、气、电元件全部进口或采用国内知名品牌。
- 3、计算机为中文/英文界面，操作简易，可显示工件图形。
- 4、打印、钻孔，均自动进行，成品采用气动翻转下料，大大减轻工人劳动强度。
- 5、编制程序时，只需键入工件尺寸、孔径、准距、工件数，或用CAD/CAM直接转换。
- 6、具有故障自我诊断功能。



■ 技术参数

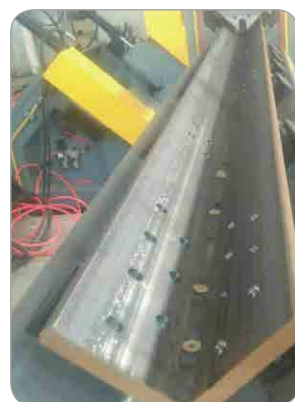
项目名称 Item name	数值 Numerical value
加工角钢范围 Angle steel size(mm)	L140×140×10—L250×250×32 / L140×140×10—L360×360×35
打字力 Typing force(kN)	1030/1200
毛坯最大长度 Max.length of blank(m)	12
成品最大长度 Max.length of finished(m)	12
每侧钻头数 Qty.of drill on each side	3
打印字头组数 Qty. of typing group	1
字头尺寸 Character size(mm)	14×10×19
模位数 Numbers of die	3
数控轴数 CNC axis	3
主轴转速 Rotation speed of spindle (r/min)	180—560 变频器无极调速 Stepless speed regulation
送进速度 Feeding speed(m/min)	30
钻孔直径 Dia.of drilling hole(mm)	Φ17.5—Φ40
钻削主轴行程 Stroke of spindle(mm)	180
加工精度 Process precision	符合 Accordable with GB/T2694
程序功能 Program function	故障显示 Real time fault display
编程方式 Programming mode	键盘输入, RS232 接口输入, 软盘输入, USB 接口输入 Input by keyboard, RS232 interface, floppy disk & USB interface

JGZ-3635H 高速型数控角钢钻孔生产线

CNC HIGH SPEED ANGLES STEEL DRILLING PRODUCTION LINE MODEL JGZ-3635H

产品用途

本高速钻孔生产线是我公司最新开发研制的用于角钢钻孔的专用设备。本机采用数控系统控制，整机结构紧凑，大大的提高了生产效率。



产品特点

- 1、采用数控技术，伺服电机送进，定位准确，效率高，工件精度稳定；
- 2、数控系统具有实时监测功能、故障自我诊断功能和异常报警功能，异常时会自动停止；
- 3、关键的液、气、电元件全部进口；
- 4、计算机为中文/英文界面，操作简易，可显示工件图形；
- 5、打印、钻孔均自动进行，成品采用气动翻转下料，大大减轻工人劳动强度；
- 6、可以通过数控系统直接调取计算机编辑的加工程序进行加工；
- 7、具有高速钻孔功能，钻孔主轴最高转速可达 6000r/min；
- 8、具有两套共六个独立的主轴，呈 90° 布置于主机机架上，由伺服电机驱动，可在工件的任意位置进行钻孔；
- 9、钻孔采用目前世界先进的浅孔钻头，加工面光洁度高，孔径尺寸准确，工作效率高。

技术参数

型 号 MODEL	JGZ-3635H
加工角钢范围 Angle steel size (mm)	L140 × 140 × 10—L360 × 360 × 35
最大工件长度 Max-length(m)	12
打字公称力 Marking normal force(kN)	1200
打印字头组数 (组) Number character	1
每组字头个数 (个) Digit number of each group	18
字头尺寸 Character size(mm)	14 × 10 × 19
准距调节范围 The adjusting range of stadia (mm)	40 ~ 340
钻孔直径 Drilling diameter (mm)	Φ17 ~ Φ40
钻孔主轴最高转速 Max-speed of drilling spindle (r/min)	6000
钻削主轴数量 The number of drilling spindle	每侧 3 个，共 6 个 Each side 3, a total of 6
主轴锥孔 The hole of spindle	BT40
夹刀方式 The way of tool clamping	气动打刀 Pneumatic play knife 拉刀杆拉刀 Broach rod
数控轴数 The number of CNC axis	9
角钢送进速度 The feeding speed of angle steel (m/min)	40
冷却方式 The way of cooling	高压喷雾冷却 High pressure spray cooling
机床总功率 The total power of machine	约 About 120

(可根据用户需求订做 The machine also can be designed and produced according to users' requirement.)

■ DGX 系列数控带钢冲孔剪切生产线

CNC BAND STEEL PUNCHING & SHEARING PRODUCTION LINE MODEL DGX

■ 产品用途

主要用来对电力、通讯、汽车、钢结构等行业的带钢进行冲孔、打印、切断作业，可通过更换模具来实现长圆孔的一次性制孔成型。



■ 产品特点

本机主要由送料道，送料小车，打字单元，冲孔单元，切断单元，液压系统及气动系统等部分组成。本数控生产线的数控系统，可在带钢纵向（和槽钢腹板中心）实现数控来保证冲孔的间距，而且在横向采用了数控，这样就实现了带钢的多准距冲孔（和槽钢腹板中心的冲孔）。剪切单元为单刃剪切，上、下刀片间隙可根据材料厚度来调整（本机不具备槽钢剪切功能）。综上所述，本自动生产线实现了带钢（和槽钢腹板中心）多品种、多孔径的冲孔、打印以及带钢的剪切作业。

■ 技术参数

项目名称 Item name	规格 Specification
加工带钢范围 Band Steel size (mm)	40×4—100×10
毛坯最大长度 Max.length of blank (m)	9
最大冲孔直径 Max.punching (mm)	圆孔 Round hole Φ26 长孔 slot hole 21.5×40
冲孔力 Punching force (kN)	750
剪切力 Shearing force(kN)	600 (≤ 80 的带钢可切圆弧 can cut circle in band steel)
冲孔面数 Qty.of punch surface	1
冲头数目 Qty.of punch(mm)	3
每侧冲孔排数 Qty.of punch on each side	任意 Any
打字力 Marking normal force (kN)	700
字盒组数 (组) Number character	1 (12 个字 character)
数控轴数 The number of CNC axis	2
送料小车送进速度 (最快) Speed of feeding car(m/min)	90
冲孔频率 Punching frequency (min ⁻¹)	50—60
润滑方式 lubricating system	配备自动润滑装置 Equipped with automatic lubrication device

■ YBG 型抱箍成型机

HYDRAULIC STEEL HOOP MOLDING MACHINE MODEL YBG

■ 技术特征

本设备主要用于电力金具行业的抱箍成型工艺。本设备结构简单，维修方便，工作稳定可靠。新道亨放样软件。

■ 技术参数

项目名称 Item name	规格 Specification
抱箍成型直径 Dia. Of Molding (mm)	φ 150—φ 420
最大下料长度 Min.length of blank (mm)	800
最小下料长度 Max.length of blank(mm)	300
油缸公称力 Oil cylinder nominal force (kN)	300
工作台形式 No. Of work table	4 个工作台 (2 个工作台工作时，另外 2 个工作台同时上料)



■ YBJ-100/120/100A 数控液压冲孔机 (快速型板材冲孔机)
HYDRAULIC CNC PLATE PUNCHING MACHINE MODEL YBJ-100/120/100A(HIGH SPEED)

■ 产品用途
本机主要用于电力、通讯、汽车、钢结构等行业的金属板材的冲孔及打钢印作业。

YBJ-100/120 型 加工板材最大工件尺寸 Max Work piece Dimension(L×W×T) (mm): 1500×800×25 (20mm, Q345)

YBJ-100A 型 加工板材最大工件尺寸 Max Work piece Dimension(L×W×T) (mm): 1500×1000×25 (20mm, Q345)



■ 技术特征
1、机、电、气、液一体化；2、PLC 控制，伺服电机送料；3、具有故障自我诊断功能；4、编程简易且可以直接使用放样软件所生成的程序数据；5、兼容最新道亨放样软件。

■ 产品特点
1、机身采用 C 型钢板焊接结构，钢性好、操作空间大。
2、本机设有三个工作模位（其中有一个打字工位），模位切换自动进行。
3、夹钳系统能适合不同的厚度的工作，设有基准零位挡块，工件由滚球工作台支撑。
4、X 轴及 Y 轴运行由伺服电机 + 滚珠丝杠 + 精密直线导轨驱动，由双轴数控系统控制冲孔位置。
5、整个加工过程自动进行，操作者把工件图纸输入计算机，以后可以反复调用。

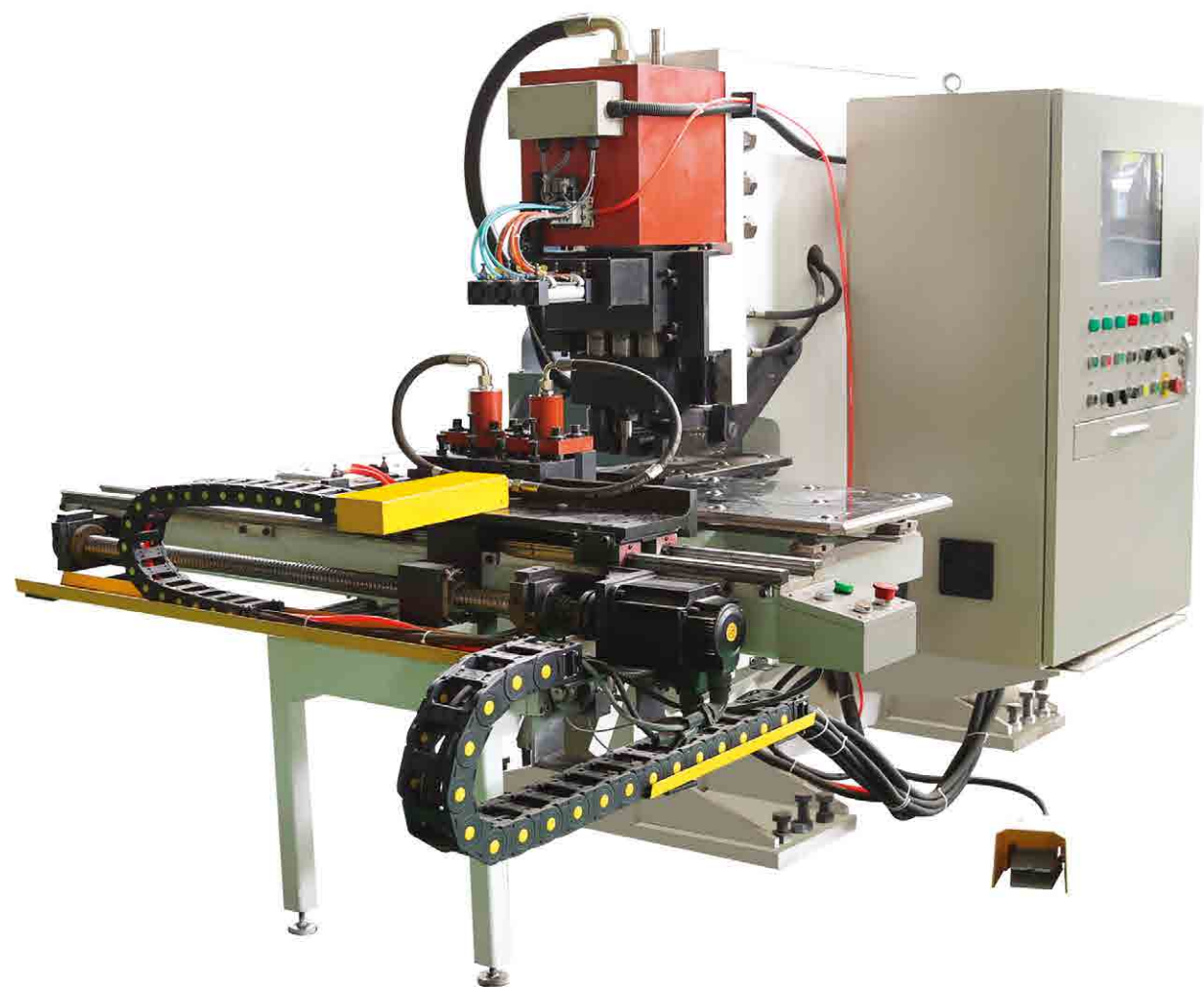
■ 技术参数

项目名称 Item name	数值 Numerical value	备注 Notes
冲孔力 Punching force(kN)	1000/1200	
打字力 Marking force(kN)	800	
加工板厚 Thickness of plate(punching) (mm)	5—25	20mm, Q345
最大工件尺寸 Max.size of workpiece(mm)	1500×800	1500×1000, YBJ-100A
最大冲孔直径 Max.dia.of punching hole(mm)	Φ25.5	
最小孔边距 Min.distance from hole to edge(mm)	25	孔径 diameter ≤ 25.5mm
冲孔速度 Punching speed(min ⁻¹)	40—50 次 / 分钟	
模位数 Numbers of die	3	
字头尺寸 Dimension of character(mm)	14×10×19	
字符数量 Numbers of character	10	可根据用户要求调整
加工精度 Process precision	符合 Accordable with GB/T2694	

■ YBJ-80 一体式数控液压板材冲孔机 (快速型)
HYDRAULIC CNC PLATE PUNCHING MACHINE MODEL YBJ-80 (INTEGRATION & HIGH SPEED)

■ 产品用途
本机主要用于电力、通讯、汽车、钢结构等行业的连接板冲孔、打钢印作业。

■ 产品优势
与现有传统板材冲孔机相比较，具有结构紧凑，占地面积小，运行速度快，效率高，精度高，操作简单等优点。



■ 技术特征
1、机、电、气、液一体化；2、PLC 控制，伺服电机送进；3、具有故障自我诊断功能；4、编程简易且可以直接使用放样软件所生成的程序数据；5、兼容最新道亨放样软件。

■ 产品特点
1、本机的机身采用单板开式 C 型机身，由钢板焊接而成，并经回火时效处理，机身尺寸稳定，刚度高。
2、本机模位排列采用单列直线排布，与回转圆盘模位排列方式相比较，其换模动作更快，工作效率更高。
3、本机的压料方式采用单独的压料缸驱动压料臂进行压料，与传统的随动压料相比较，其功率损失小、压料力可控、使用寿命长。
4、本机的数控工作台采用相互垂直的两组直线导轨副 + 滚珠丝杠副 + 伺服电机的结构形式，控制板材在 X、Y 轴方向的移动。
5、本机电气控制系统配置先进合理，工件编程方便易学，操作简单。配置有上位计算机，并安装专门的自动编程和系统控制软件，完成联接板的自动编程及机器运行监控、故障检查等。
5、整个加工过程自动进行，操作者把工件图纸输入计算机，以后可以反复调用。

■ 技术参数

项目名称 Item name	数值 Numerical value	备注 Notes
冲孔力 Punching force(kN)	800	
打字力 Marking force(kN)	800	
加工板厚 Thickness of plate(punching)(mm)	5—20	16mm, Q345
最大工件尺寸 Max.size of workpiece(mm)	800×500	
最大冲孔直径 Max.dia.of punching hole(mm)	Φ25.5	
最小孔边距 Min.distance from hole to edge(mm)	25	孔径 diameter ≤ 25.5mm
冲孔速度 Punching speed(min ⁻¹)	40—50 次 / 分钟	
模位数 Numbers of die	3	
字头尺寸 Dimension of character(mm)	14×10×19	
字符数量 Numbers of character	10	可根据用户要求调整
加工精度 Process precision	符合 Accordable with GB/T2694	

■ YBJZ-100 数控液压连接板冲钻复合机

HYDRAULIC CNC PLATE PUNCHING & DRILLING MACHINE MODEL YBJZ-100

■ 产品用途

本机主要用于电力、通讯、汽车、钢结构等行业的金属板材的冲孔及打钢印作业。



■ 产品特点

- A. 主要功能部件采用模块化组装，维修方便
- B. 同一板上可实现冲孔、打印和钻孔作业
- C. 钻孔单元具有空行程快进，慢速工进和快速回程功能，提高工作效率
- D. 编程时只需键入工件的尺寸、孔径、准距、工件数，也可以与设计部门构成局域网，共享数据资源
- E. 减轻工人劳动强度，保证工件精度稳定

■ 技术参数

项目名称 Item name	数值 Numerical value	备注 Notes
冲孔力 Punching force(kN)	1000	
打字力 Marking force(kN)	800	
加工板厚（冲孔） Thickness of plate(punching) (mm)	5—25	20mm, Q345
最大工件尺寸 Max.size of workpiece(mm)	1500×800	
最大冲孔直径 Max.dia.of punching hole(mm)	Φ25.5	
最小孔边距 Min.distance from hole to edge(mm)	25	孔径 diameter ≤ 25.5mm
模位数 Numbers of die	4	
字头尺寸 Dimension of character(mm)	14×10×19	
字符数量 Numbers of character	10	可根据用户要求调整
最大钻孔直径 Max.dia.of drilling hole(mm)	Φ50	
最大钻孔板厚 Max.thickness of plate(drilling) (mm)	40	
主轴行程 Stroke of spindle(mm)	180	
钻削主轴功率 Power of drilling spindle(kW)	5.5	
加工精度 Process precision	符合 Accordable with GB/T2694	

■ YBJ-6 系列六工位数控液压板材冲孔机
HYDRAULIC CNC PLATE PUNCHING MACHINE MODEL YBJ-6 (SIX DIE)

■ 产品用途
本机主要用于电力、送变电、通讯行业的铁塔生产，以及变压器、建筑、桥梁等行业的金属结构件生产中，金属板材的冲孔加工作业。



■ 产品特点

- 1、本机共有六个模位（根据用户需要可采取直线式模位排列或双排式模位排列），可进行多规格、多孔径的冲孔加工，其模具拆装方便、定位准确，大大地缩短了工作停顿时间和模具调整时间，提高了工作效率。
- 2、本机配有二轴数控送料工作台，工件可在工作区内的任意位置精确定位，完成冲孔功能。
- 3、工件的夹紧具有原点定位和重定位功能：对于不规则多边形的工件来说，原点定位准确、方便，重复定位精度高。保证了单件工件的加工精度和相同工件的互换性，对于超长工件来说，可在加工过程的中间进行二次装夹完成冲孔。
- 4、本机的机身采用C型双片钢板焊接结构，刚性好、体积小、重量轻、操作空间大。
- 5、本机具有独立的液压动力系统和电气数控系统，采用中央集中控制，并具备自动润滑装置，结构简单，使用和维修方便。

■ 技术参数

项目名称 Item name	数值 Numerical value	备注 Notes
冲孔力 Punching force(kN)	1200	
加工板厚 Thickness of plate(punching) (mm)	4—20	16mm, Q345
最大工件尺寸 Max.size of workpiece(mm)	2000×1000	
最大冲孔直径 Max.dia.of punching hole(mm)	Φ28/Φ80/Φ100	板厚 Accordable with thickness 4-20/4-10/4-5
最小孔边距 Min.distance from hole to edge(mm)	25	孔径 diameter ≤ 25.5mm
模位数 Numbers of die	6	
定位精度 Process precision	±0.10	

■ YQJ 系列液压角钢切角机

HYDRAULIC ANGLES STEEL CUTTING MACHINE MODEL YQJ



YQJ-160 型加工角钢范围 Angle steel size(mm):
L40×40×3—L160×160×12

■ 产品用途

本机为开式角钢切角机，主要用于角钢的切角。

■ 产品特点

YQJ-160 型：本机的切角模为直角双刃口、回转式多方位切角模，角钢所需切角度的变化，只需调整回转模架即可，而角钢不需要转动角度，因此其切角作业占地面积小，切角误差小。



YQJ-200 型 加工角钢范围 Angle steel size(mm):
L40×40×3—L200×200×20

■ 产品用途

本机为四立柱式角钢切角机，主要用于角钢的切角。

■ 产品特点

YQJ-200 型：本机的切角模为直角双刃口、回转式多方位切角模，角钢所需切角度的变化，只需调整回转模架即可，而角钢不需要转动角度，因此其切角作业占地面积小，切角误差小。



■ YQW 系列液压角钢折弯机

HYDRAULIC ANGLES STEEL BENDING MACHINE MODEL YQW

■ 产品用途

本机主要用于铁塔加工行业角钢型材的折弯作业，可完成角钢单内曲、单外曲、双外曲这三种形式的 0~25° 折弯作业。



■ 产品特点

本机装有限变形装置，可最大限度地控制角度在内曲时向上拱起。



YQW-200 型 加工角钢范围 Angle steel size(mm): L40×40×3—L200×200×20
YQW-160 型 加工角钢范围 Angle steel size(mm): L40×40×3—L160×160×12

■ KH-140 液压角钢开合角机

HYDRAULIC ANGLES STEEL OPEN & CLOSE-ANGLE MACHINE MODEL KH-140

■ 产品用途

本机主要用于铁塔加工行业角钢型材的开合角作业，可完成最大 25° 最长 600mm 的开合角作业加工。



■ 产品特点

本机具有独立的液压动力机构和电气控制系统。其结构简单，使用方便、安全、可靠。

■ 技术参数

加工角钢范围 Angle steel size(mm): L40×40×3—L140×140×12



■ XJ-100 三点式角钢矫直机

THREE-POINT ANGLES STEEL STRAIGHTENING MACHINE MODEL XJ-100



■ 产品用途
本机主要用于送变电与通讯行业的铁塔生产以及建筑行业的金属构件生产中角钢型材的矫直工艺。

■ 产品特点
1、本设备采用机械传动，结构简单，维修方便，工作稳定可靠。
2、本设备采用钢板焊接组合机构。体积小、重量轻、刚性好。

■ 技术参数
加工角钢范围 Angle steel size(mm): L40×40×3—L200×200×20
加工圆钢范围 Round steel size(mm): ≤ 100
加工方钢范围 Square steel size(mm): ≤ 100×100
最大矫直力 Max. straightening force(kN): 1000

■ YDZ 系列液压打字机

HYDRAULIC TYPING MACHINE MODEL YDZ



■ 产品用途
本机主要用于铁塔加工行业角钢、连接板等型材的打钢印作业。



■ 产品特点
本机具有独立的液压动力机构和电气控制系统。其结构简单，使用方便、安全、可靠。
YDZ-70 型 打字公称压力 Typing force(kN): 700
YDZ-100 型 打字公称压力 Typing force(kN): 1000

■ DXQ-80 三点式角钢校直曲弯机

THREE-POINT ANGLES STEEL STRAIGHTENING & BENDING MACHINE MODEL DXQ-80

■ 产品用途
本机主要用于送变电与通讯行业的铁塔生产以及建筑行业的金属构件生产中角钢型材的矫直工艺以及设定角度≤ 10° 的单外向弯曲工艺。

■ 产品特点
1、本设备采用机械传动，结构简单，维修方便，工作稳定可靠。
2、本设备采用钢板焊接组合机构。体积小、重量轻、刚性好。

■ 技术参数
加工角钢范围 Angle steel size(mm): L40×40×3—L80×80×6
最大校直折弯压力 Max. straightening / bending force(kN): 300



■ PKJ-20 坡口机

BEVELING MACHINE MODEL PKJ-20



■ 产品用途
本机利用滚剪原理，对钢板边缘进行坡口倒角，主要用于 Q235 钢板，不锈钢板等各种钢板焊接前批缝打坡口，加工成的坡口尺寸准确，表面光洁。

■ 产品特点
能耗低，速度快，占地面积小，加工成的坡口尺寸准确，表面光洁。

■ 技术参数

钢板抗拉强度 strength of tension (σ _b)	< 400	> 400-500	> 500-600
钢板举例 steel plates	Q235	Q345	不锈钢 stainless steel
最大斜边宽度 Max. width of sloped edge (mm)	20	16	12
最大钢板厚度 Max. thickness of plate (mm)	45		
坡口角度范围 scope of beveling angle (°)	25 ~ 55		
最小的直边 Min. straight edge (mm)	2		
电机功率 Power of motor (KW)	4		
主轴转速 Rotation speed of spindle (r/min)	7.7		
滚刀直径 Diameter of hob (mm)	200		

■ YGH-150 钢管合缝矫直机

HYDRAULIC STEEL PIPE LINKING & STRAIGHTENING MACHINE MODEL YGH-150

■ 产品用途

本机主要用于管塔生产中的压制圆管或多棱管的合缝作业及管口椭圆的矫正工作。

■ 产品特点

本机为钢板焊接框架式结构，刚度好，变形量小，方便，实用，效率高。



■ 技术参数 SPECIFICATIONS

型 号 Model	YGH-150
主油缸压力 Main cylinder pressure force (kN)	1500
侧油缸压力 Side cylinder pressure force (kN)	500
加工钢管尺寸 Steel pipe diameter (mm)	Φ300—1500
加工钢管最大厚度 Max.thickness of steel pipe (mm)	25
加工钢管最大长度 Max.length of steel pipe (mm)	14000

(可根据用户需求订做 The machine also can be designed and produced according to users' requirement.)

■ GZH-1812 钢管法兰组焊机

STEEL PIPE FLANGE COMPOSITE JOINTING MACHINE MODEL GZH-1812

■ 产品用途

本机主要用于管塔生产中的钢管与前后法兰的组对焊接作业。

■ 产品特点

本机因配置前后两个自定心四爪卡盘，可方便装夹前后法兰且保证其同心度，另外两卡盘都装有分度线板，可人工单独回转，这样可保证前后法兰孔的精确偏移角度。其卡盘体及工作台为铸铁材质，变形量小，可保证长期精度。



■ 技术参数

型 号 Model	GZH-1812
工作台尺寸 Work table size (mm)	15000×1000
可加工钢管长度 Length of steel pipe (m)	6—12
可装夹法兰直径 Flange diameter (mm)	Φ1800
可装夹钢管直径 Steel pipe diameter (mm)	Φ1600
可移动卡盘进给移动速度 Feeding speed (m/min)	10

(可根据用户需求订做 The machine also can be designed and produced according to users' requirement.)

PMZ 系列龙门移动式数控平面钻床

CNC PLATE DRILLING MACHINE MODEL PMZ

产品用途

该机主要用于建筑、桥梁、铁塔等钢结构中联接板的钻孔，也可用于锅炉、石化、制冷等行业的管板、折流板和法兰盘钻孔及各行业的平面多孔零、部件钻孔，可代替人工划线钻孔及钻模钻孔，大大提高了制件精度和劳动生产率，缩短了生产周期。该机为建筑钢结构连接板以及其他机械应用行业平板类材料孔的加工的首选设备。

PMZ-16 型 加工板材最大工件尺寸 Max Work piece Dimension(L×W×T) (mm): 1650×1000×80

PMZ-2016 型 加工板材最大工件尺寸 Max Work piece Dimension(L×W×T) (mm): 2000×1600×100



设备简介

1、工件上所有孔的加工，都是自动完成的。操作者只要把工件尺寸输入计算机，以后可以反复调用，无需自己编制复杂的加工程序。可将 CAD 图形文件传入上位计算机，实现 CAD/CAM 直接转换，自动生成加工程序。

2、工件用液压夹钳卡紧在工作台上。借助夹钳上的定位面，使工件和机器数控坐标原点联系起来。高效的自控行程动力头，可使钻头快速接近工件，当碰到工件后，立即自动转换到调定的进给速度钻孔。钻透后，钻头快速自动返回。当一个工件上有几种孔径时，可利用快换钻卡，更换钻头。

3、钻孔时产生的大量切屑，经工作台和机身上的斜面，落到排屑器的链条上。排屑器把切屑提升，并落入排屑斗中，该斗有轮，且可倾翻，方便了铁屑的排除。冷却液流到排屑器下部的冷却液箱中，再由冷却液泵输送到喷嘴处，循环使用。

技术参数

型 号 Model		PMZ-16	PMZ-2016
最大工件尺寸 Max. size of workpiece(L×W) (mm)		1650×1000	2000×1600
最大工件重叠厚度 Max. thickness of workpiece(mm)		80	100
最大钻孔直径 Max. drilling diameter (mm)		Φ50	Φ50
主 轴 Principle axis	快换夹头 Quick change chuck	莫氏 Morse taper hole 4# 3# 2#	莫氏 Morse taper hole 4# 3# 2#
	转速 Rotate speed(r/min)	120 ~ 560 (无级调速) (Stepless speed regulation)	120 ~ 560 (无级调速) (Stepless speed regulation)
	进给行程 Feeding stroke(mm)	180	180
	电机功率 Motor power (kW)	5.5	5.5
	加工进给 Feeding mode	液压进给 Hydraulic	液压进给 Hydraulic
液压夹紧 Hydraulic clamp	夹紧厚度 Clamping thickness(mm)	15 ~ 80	35 ~ 100
	夹钳数量 Tongs number	12	12
	夹紧力 Clamping force(kN)	7.5	7.5
	夹紧开启 Clamping switch	脚踏开关 Footswitch	脚踏开关 Footswitch
电机功率 Motor power	伺服电机 Servo motor(kW)	1.0/1.0	1.5/1.5
	液压电机 Hydraulic motor(kW)	2.2	2.2
	冷却电机 Cooling motor(kW)	0.25	0.25

(可根据用户需求订做 The machine also can be designed and produced according to users' requirement.)



■ PMZ-2016H 龙门移动式高速数控平面钻床
CNC HIGH SPEED DRILLING MACHINE MODEL PMZ-2016H

■ 产品用途
PMZ-2016H 龙门移动式高速数控平面钻床主要用于风电法兰、石化、锅炉、制冷等行业的法兰盘、管板、折流板的钻孔加工，也可用于建筑、桥梁等行业的大型板材的钻孔加工作业。



■ 产品特点

- 1、使用硬质合金钻头进行高速内冷钻孔，孔的位置精度、几何精度高，表面粗糙度低。
- 2、机床主轴电机采用伺服电机。
- 3、设备主要用于法兰、换热管板等孔密集的工件的加工。
- 4、机身底座上带有 T 型槽支座，便于工件的装夹。
- 5、钻孔时多个动力头同时或独立工作，数字控制操作方便，高效快速。
- 6、钻削主轴采用高速内冷主轴，具有碟簧拉刀，打刀缸松刀，更换刀具方便。
- 7、电气系统采用国内外知名品牌，具有故障自动诊断、自动报警提示等功能。
- 8、润滑系统采用多点自动定时定量润滑，确保机床运行顺畅，提高了机床使用寿命。

■ 技术参数

型 号 Model		PMZ-2016H
工件最大尺寸 Max. Size of Workpiece	长 × 宽 (L × W) (mm)	2000 × 1600
	加工最大板厚 Max. thickness of workpiece(mm)	100
垂直滑枕式钻削头 Principle axis	数量 Number of spindle	1
	主轴莫氏锥度 Morse taper	BT50 锥孔
	最大钻孔直径 Max. drilling diameter (mm)	Φ50
	主轴转速 (变频无级) Rotate speed (r/min)	0-2000
	主轴电机功率 Motor power (kW)	15
数控轴 CNC axis	数控轴数 Number of CNC axis	3
	伺服电机功率 Servo motor power (kW)	1.5/2.0/2.0

(可根据用户需求订做 The machine also can be designed and produced according to users' requirement.)

■ GZD 系列大型龙门移动式高速数控钻床
GANTRY MOVABLE CNC HIGH SPEED DRILLING MACHINE MODEL GZD

■ 产品用途

本机主要用于风电法兰、石化、锅炉、制冷等行业的法兰盘、管板、折流板的钻孔加工，也可用于建筑、桥梁等行业的大型板材的钻孔加工作业。

■ 产品特点

- 1、使用硬质合金钻头进行高速内冷钻孔，孔的位置精度、几何精度高，表面粗糙度低。
- 2、机床主轴电机采用伺服电机，不但可以钻通孔，还可以铣槽、攻螺纹。
- 3、设备主要用于法兰、换热管板等孔密集的工件的加工。
- 4、机身底座上带有 T 型槽支座，便于工件的装夹。
- 5、钻孔时多个动力头同时或独立工作，数字控制操作方便，高效快速。
- 6、钻削主轴采用高速内冷主轴，具有碟簧拉刀，打刀缸松刀，更换刀具方便。
- 7、电气系统采用国际知名数控系统，CRT 显示，支持多种语言界面，具有故障自动诊断、自动报警提示等功能。
- 8、润滑系统采用多点自动定时定量润滑，确保机床运行顺畅，提高了机床使用寿命。



■ 技术参数

型 号 Model		GZD2500/2	GZD4000/2	GZD5000/2
工 件 Workpiece	最大钻孔中心距长 × 宽 (mm) Max drilling distance (L × W)	2500 × 2500	4000 × 4000	5000 × 5000
	最大加工板厚 (mm) Max Process Thickness	250		
工作台 Work Table	T 型槽形式 T-slot	纵横形 The vertical and horizontal form		
钻削动力头 Spindle drilling head	数量 Number	2		
	主轴锥孔 Taper hole of spindle	BT50		
	最大钻孔直径 (mm) Max Dia. of drilling	Φ50		
	攻丝范围 Tapping	M8-M20		
	主轴转速 (伺服主轴) (r/min) Spindle rotation speed (r/min)	0-4000		
龙门纵向移动 (X 轴) Longitudinal Movement of Gantry	主轴电机功率 (kW) Spindle motor power	22 (可选)		
	最大行程 (mm) Max. stroke	2500	4000	5000
	X 轴移动速度 (m/min) Moving speed of X axis	0-8		
动力头横向移动 (Y 轴) Transverse Movement of Drilling Head	X 轴伺服电机功率 (kW) Servo motor power	3 × 2		
	主轴最大间距 (mm) Max. stroke	2500	4000	5000
	Y 轴移动速度 (m/min) Moving speed of Y axis	0-8		
垂直滑枕进给运动 (Z 轴) Feeding of Vertical ram	Y 轴伺服电机功率 (kW) Servo motor power	3 × 2		
	Z 轴最大行程 (mm) Max. stroke	500		
	Z 轴移动速度 (m/min) Moving speed of Z axis	0-8		
定位精度 Positioning precision	Z 轴伺服电机功率 (kW) Servo motor power	3 × 2		3 × 21
	X、Y 轴 (mm) X, Y axis (mm)	≤ ±0.1 / (全长 Over all length)		
排屑 Swarf cleaner	排屑器型式 Type of Swarf cleaner	平板链式 Plate chain type		
	排屑器数量 Quantity of swarf cleaner	1	2	
	排屑速度 (m/min) Swarf cleaning speed	1.5		
	排屑器电机功率 (kW) Motor power of Swarf cleaner	0.75	2 × 0.75	

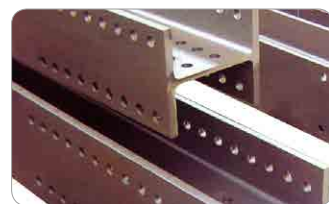
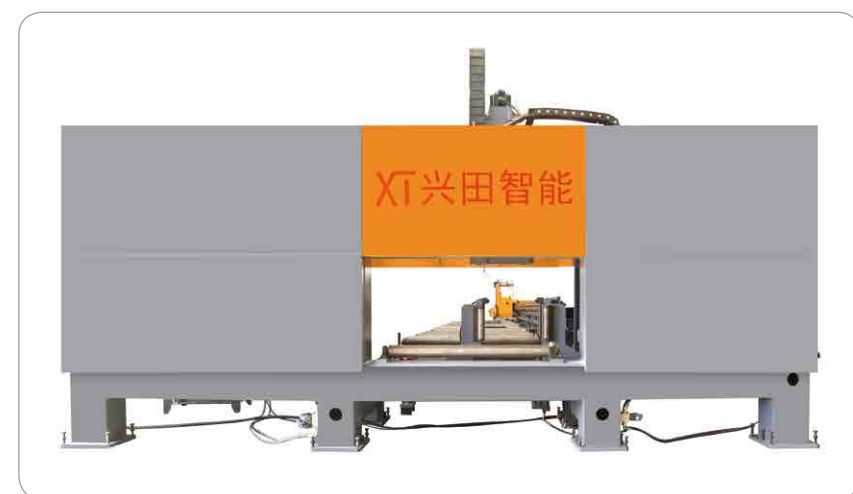
(可根据用户需求订做 The machine also can be designed and produced according to users' requirement.)

■ SWZ 系列高速数控三维钻床

CNC HIGH SPEED 3D DRILLING MACHINE MODEL SWZ

■ 产品用途

本机主要用于钢结构、桥梁、立体停车库等行业的 H 型钢、槽钢等型材的钻孔加工作业。



■ 产品特点

- 1、本机为三面钻孔，每个面都有钻孔主轴、工件一次通过后三个面上的孔均可加工完毕。
- 2、自动进行快进和工进转换，加工效率高。
- 3、CNC、PLC 控制，CRT 显示，编程软件基于 WINDOWS 平台，编程快速方便，预览形象直观。
- 4、全数字控制，加工精度高，效率高。操作简单。

■ 技术参数

型 号 Model	SWZ400H (高速 high speed)	SWZ500H (高速 high speed)	SWZ700H (高速 high speed)	SWZ1000H (高速 high speed)	SWZ1250H (高速 high speed)
最小工件尺寸 Minimum size(mm)	100 × 75	100 × 75	150 × 75	150 × 75	150 × 75
最大工件尺寸 Maximum size(mm)	400 × 300	500 × 500	700 × 500	1000 × 500	1250 × 600
工件腹板厚度 thickness(mm)	≤ 30	≤ 30	≤ 40	≤ 55	
自动送料长度 Processing length(m)	1-12	1-12	1-15		
主轴数量 Number of spindles(个)	3/9				
主轴转速范围 Spindle rotation speed(r/min)	120-560 (30-6000)				
轴向进给速度 Axial feed speed(mm/min)	20-200				
主轴进给行程 Spindle feed stroke(mm)	180				
最大钻孔直径 Maximum borehole diameter(mm)	φ 40				
送料小车行程 Feeding trolley travel (m)	13	13	17		
下料轨道长度 Length of cutting track (m)	8	8	10		

(可根据用户需求订做 The machine also can be designed and produced according to users' requirement.)

■ BM-38 型 H 型钢数控锁口铣床

CNC H-SHAPE STEEL LOCKING MILLING MACHINE MODEL BM-38



■ 设备简介

- 1、该机床为单面双立柱、双面四立柱布局，每立柱上各安装一个卧式三轴铣削头上安装有三种不同的铣刀。铣削头从下向上对 H 型钢两端进行铣削，可完成翼板的直边，坡口和腹板的弧形槽加工。
- 2、双立柱 / 四立柱分别安装在纵向和横向的数控滑台上，当加工不同规格的 H 型钢时只要输入规格参数，机床就可以数控自动调整好，并能铣削端面倾斜的 H 型钢锁口。
- 3、机床配有变频可调速的机外输送滚道，和机内输送滚道，BM38/12 型锁口铣对 H 型钢两端锁口的铣削，无需掉头即可加工完成。
- 4、H 型钢的装夹是以两翼板内侧面定位，采用垂直夹钳的上下钳口浮动夹紧，并通过气液增加油缸压紧腹板，确保铣削时定位可靠，夹压牢固，不震动。
- 5、机床采用触摸屏输入，PLC 控制。关键的机械、电气、气动、液压等元件如直线滚动导轨、滚珠丝杠、减速器、触摸屏、变频器、光电编码器、PLC、气液增压装置等均采用国外进口元件，质量上乘，确保了机床的可靠性和寿命。



■ 技术参数

型 号 Model		BM38/6	BM38/12
加工 H 型钢尺寸范围 Dimensions for H-beams	宽度 Flange width (mm)	20-1000	
	高度 Web height (mm)	100-600	
	翼板厚度 Flange thickness (mm)	6-38	
	端面倾斜 End-incline (mm)	≤ 300	
	长度 length (mm)	≥ 400	
	数量 Quantity	2	4
三轴铣削头 Milling head with three mills	主轴转速 Rotation speed of spindles(r/min)	250	
	主轴电动机功率 Motor power of spindles(kW)	2 × 7.5	4 × 7.5
	升降速度 (变频、数控) Up/down speed (converter,CNC) (m/min)	125-500	
	升降电机功率 Motor power for up and down(kW)	2 × 1.5	4 × 1.5
滑台 Slipway	纵向滑台行程 Longitudinal slipway stroke(mm)	300	
	横向滑台行程 Transverse slipway stroke(mm)	850	
	滑台移动速度 (变频、数控) Slipway speed (converter,CNC) (mm/min)	400-1600	
	滑台移动电机功率 Motor power for slipway(kW)	2 × 0.25	4 × 0.25
垂直夹钳 Vertical jaw	垂直夹压速度 Clamping speed (mm/min)	450	
	垂直夹压电机功率 Clamping motor power(kW)	2 × 0.37	4 × 0.37
气液增压装置 Air over hydraulic booster	增压比 Boost ratio	11.1	
	夹压力 Clamp force (kN)	3.5-8	
自动铣深挡铁 Auto stopper-mechanism	调整量 Adjustment (mm)	0-40	
	电机功率 Motor power (KW)	2 × 0.04	4 × 0.04

(可根据用户需求订做 The machine also can be designed and produced according to users' requirement.)

■ BS 系列数控双立柱转角带锯机床

CNC DOUBLE COLUMN ANGLE BAND SAWING MACHINE MODEL BS

■ 设备简介

1、锯切截面大、平面度高。2、锯切速度高、无夹锯现象。3、具有前后微调装置和激光对线功能。4、机床可转角度、锯切斜端面。



■ 产品特点

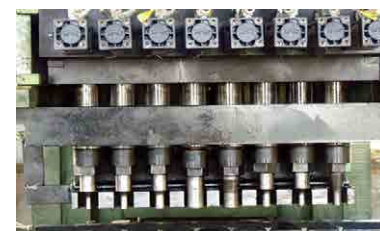
- 1、具有前后微调装置和激光对线灯，能方便准确地锯切工件的首尾，使锯切过程连续化。
- 2、工件不转动，机床自传 0—45°，锯切斜端面。
- 3、带锯条的张紧采用液压控制，使锯条在快速运动中保持良好的张紧力，延长锯条寿命。
- 4、遇有突然断电，手动锁紧锯架，防止损坏锯条。
- 5、良好的锯条夹持装置和导向装置确保了锯切端面的平面度。其中，BS1000A 采用了随动夹持结构，更加有效的保证了端面的平面度和垂直度，同时也有助于锯条进给速度的提高。
- 6、锯条线速度采用变频调速，锯条垂直进给采用无级调速。锯切完毕后自动回原位。其中 BS1000A 的垂直进给为数字电液比例控制，遇过载时能逐级降速，直至抬锯、停锯，既充分发挥了设备的性能，提高了锯切速度，又保证了锯条承载安全。

■ 技术参数

型号 model		BS1250	BS1000	BS1000A	BS750	BS500
锯切能力 Sawing capability (mm)	圆钢 round steel	Φ660	Φ660	Φ660	Φ550	Φ320
	方钢 square steel	630 × 630	550 × 550	550 × 550	480 × 480	300 × 300
	H 型钢 H-beam	1250 × 600	1000 × 500	1000 × 500	750 × 450	500 × 300
锯条规格 Saw blade size(mm)		T:1.6; W:54; L:8300	T:1.6; W:54; L:7600	T:1.6; W:54; L:7600	T:1.3; W:41; L:6650	T:1.3; W:41; L:5790
锯条线速度 Saw blade lineal speed(m/min)		20—80				
工作台面高度 Table height (mm)		800				
进给速度 Feeding speed		无级进给 steples feeding		程序控制	无级进给 steples feeding	
斜切角度 rotation angle		0° — 45°				0°

(可根据用户需求订做 The machine also can be designed and produced according to users' requirement.)

■ DLC-4513 数控大梁冲孔机
CNC AUTOMOBILE FRAME STEEL PUNCHING MACHINE MODEL DLC-4513



■ 控制系统

- 1、 数据输入方式 Data Input :
 - (1) 人机界面菜单式输入; Input data through interfacial menu manually or automatically;
 - (2) 由上位机 CAD 编程输入; Input data from upper stage by CAD programme;
 - (3) 由内存直接调用。Get data from EMS memory directly.
- 2、 具有屏幕全过程监控报警功能。Possess the function of supervision and alarm.

■ 基本结构及性能

该机总体结构有七大部分组成 The machine consists of seven main parts

- 1.1 送进料道: 由托滚、支撑架、齿条、直线导轨、送料小车等组成。送料小车由伺服电机控制。
- 1.2 主机: 机身采用框架式钢板焊接机身, 设备刚性好, 工作稳定, 换模准确可靠。其换模方式为气动控制, 其上共有六组模具, 其六组模具排列方式为一字形排列且与料道平行。该机身安装在滑动机身座上, 由伺服电机带动滚珠丝杠作垂直于料道方向前后移动, 以完成不同行距的冲孔作业。其与送料小车的进给组成 X, Y 两个方向(平面)的运动。

■ 技术参数

项目名称 Item name	数值 Numerical value	备注 Notes
冲孔力 Punching force(kN)	1000	
加工板厚 Thickness of plate (mm)	3—10	8mm, Q345
最大工件尺寸 Max.size of workpiece(mm)	13000 × 450	
最大冲孔直径 Max.dia.of punching hole(mm)	Φ30	
最大钻孔直径 Max.dia.of drilling hole(mm)	Φ50	
最小孔边距 Min.distance from hole to edge(mm)	30	孔径 diameter ≤ 25mm
模位数 Numbers of die	6 + 1	
X、Y 轴速度 Speed of X/Y axis(m/min)	12	

(可根据用户需求订做 The machine also can be designed and produced according to users' requirement.)

■ 产品用途

本生产线用于汽车车架、纵梁、横梁、板材冲孔、钻孔作业的加工设备。总体结构设计合理, 钢性好, 工作稳定, 换模准确可靠, 加工效率高。已为济南部分汽车零部件制造企业提供此生产线, 满足了中国重汽济南汽车制造厂车架加工的需要。

■ 产品特点

本机总体结构设计合理, 钢性好, 工作稳定, 换模准确可靠, 加工效率高。

■ XLC 系列汽车小梁冲孔机
BEAM PUNCHING MACHINE MODEL XLC

■ 产品用途
本生产线主要用于汽车车架、纵梁、横梁、板材的冲孔作业的加工设备。



■ 产品特点

- 1、主要组成部分优质选材主要由冲孔部分、压料装置、数控工作台、液压夹钳、侧定位装置、液压系统、气动系统、电气系统等部分组成。
- 2、优质钢板焊接结构床身采用优质钢板焊接结构，C型开式床身，方便维修。
- 3、冲孔模位采用双排线性排列，使用寿命长，孔径精度高。
- 4、设计合理工件由强力液压夹钳夹紧，快速移动定位。夹钳可以随工件的起伏上下浮动。超长的送进距离 X 轴送进距离一次最长可达四米。独有的结构，使长度四米以下的横梁一次送进完成加工，精度高，效率高，满足用户对板材加工需求。
- 5、更安全可靠随动压料工艺和冲头卸料装置的运用，防止带料发生，确保设备安全。

■ 技术参数

项目名称 project name	数值 (Numerical Value)		
冲孔力 Punching force(KN)	800	1000	1200
工件厚度 Workpiece thickness(mm)	12		
工件尺寸 Workpiece size(mm)	2000×800	2500×800	4000×800
夹钳数 Number of clamps(个)	2	3	
模具数量 Number of molds(个)	9个(可定制)		
冲孔直径 Punching diameter(mm)	φ50(可定制)		
重定位功能 Relocation function	有		
控制方式 way to control	数控系统 Numerical control system		
机器总功率 Total machine power(kw)	≈ 25		
机床外形(长×宽×高) (Length×width×height)(m)	≈ 4.5×5×2.5	≈ 5.5×5×2.5	≈ 8.5×5×2.5
机床重量 Machine weight(T)	≈ 12	≈ 13	≈ 18



精湛的技术 优质的产品 周到的服务

Excellent technical and high quality products and thoughtful service

创新发展、合作共赢、与国际接轨、与世界同步

Innovation and development, cooperation and win-win,
with international standards, keep pace with the world.

International Business Contact:

Mr. Bruce Lu

Director-International Business

Email:bruce@yudongsunshine.com

Mobile:0086-13583155479(whatsapp and wechat)

Web:https://xingtiansunshine.en.alibaba.com

Web:www.xtsk.com

SHANDONG YUDONG SUNSHINE CNC MACHINE CO.,LTD