

技术要求:

- 1、可加工角钢范围（必须能通过 L360*35 角钢）： $\angle 140 \times 10 \sim \angle 360 \times 35 \text{mm}$
角钢长度尺寸：2500~12000mm
打字公称力：1500kN
钻孔最大直径：40mm
- 2、需要带剪切功能，需剪切到 20 厚，材质要求：Q355, 且可通过 L360*35 材料
- 3、可对接本公司 ERP、塔云系统
- 4、准距范围(mm)：30~330(无级)
- 5、每侧钻孔排数：任意
- 6、每侧钻削主轴数目：3 个
- 7、钻孔直径范围(硬质合金钻) (mm)： $\phi 17.5 - \phi 40$
- 8、钻孔主轴锥孔：BT40
- 9、钻孔主轴最高转速(r/min)/功率(kW)：6000/6*11
- 10、数控轴数：9
- 11、角钢送进速度(m/min)：40
- 12、打印字头组数：1 组，每组字头个数：25 个（保留需方原有的打字方式，并提供成熟的圆盘打字方式，出详细方案说明）
- 13、成品料道角钢由翻转单元翻出，成品工件最大长度 12m
- 14、横向料道为四条，自动间歇送进
- 15、加工精度，符合 GB/T 2694--2010 的要求
- 16、布置方式：A/B 式（以需方现场为准）
- 17、编程方式：键盘输入、USB 接口输入、软盘输入，且可与需方系统软件衔接
- 18、所需供气气源工作压力： $\geq 1.0 \text{Mpa}$; 排量 $\geq 1.0 \text{m}^3 / \text{min}$
- 19、油泵电机要求为：伺服节能电机