

ADH 东海裕祥

V型开槽机

ADHK / ADRK

⋮

ADH 东海裕祥

中国马鞍山市博望区新市工业区

138-6555-2772

info@adhmt.cn

www.adhmt.cn



CONTACT US

公司简介

ADH 公司成立于2002年, 位于安徽省马鞍山市, 距南京禄口机场仅30公里。我们拥有占地2,000,000平方米的现代化生产基地, 专业制造折弯机、液压剪板机、激光切割机(包括自动化生产单元)、数控转塔冲床、智能柔性折弯中心以及钣金自动化设备。作为一家以研发和创新为核心的领先高新技术制造企业, 我们拥有多项专利和行业认证。

2002

成立时间

6000 +

年产量

120 +

研发人员

100 +

出口国家



www.adhmt.cn



使命

我们致力于研发, 提升产品和服务质量, 打造全球知名的钣金制造机械中心。



愿景

我们的目标是成为备受尊敬的钣金配套服务提供商, 赢得客户的信任和员工的自豪。

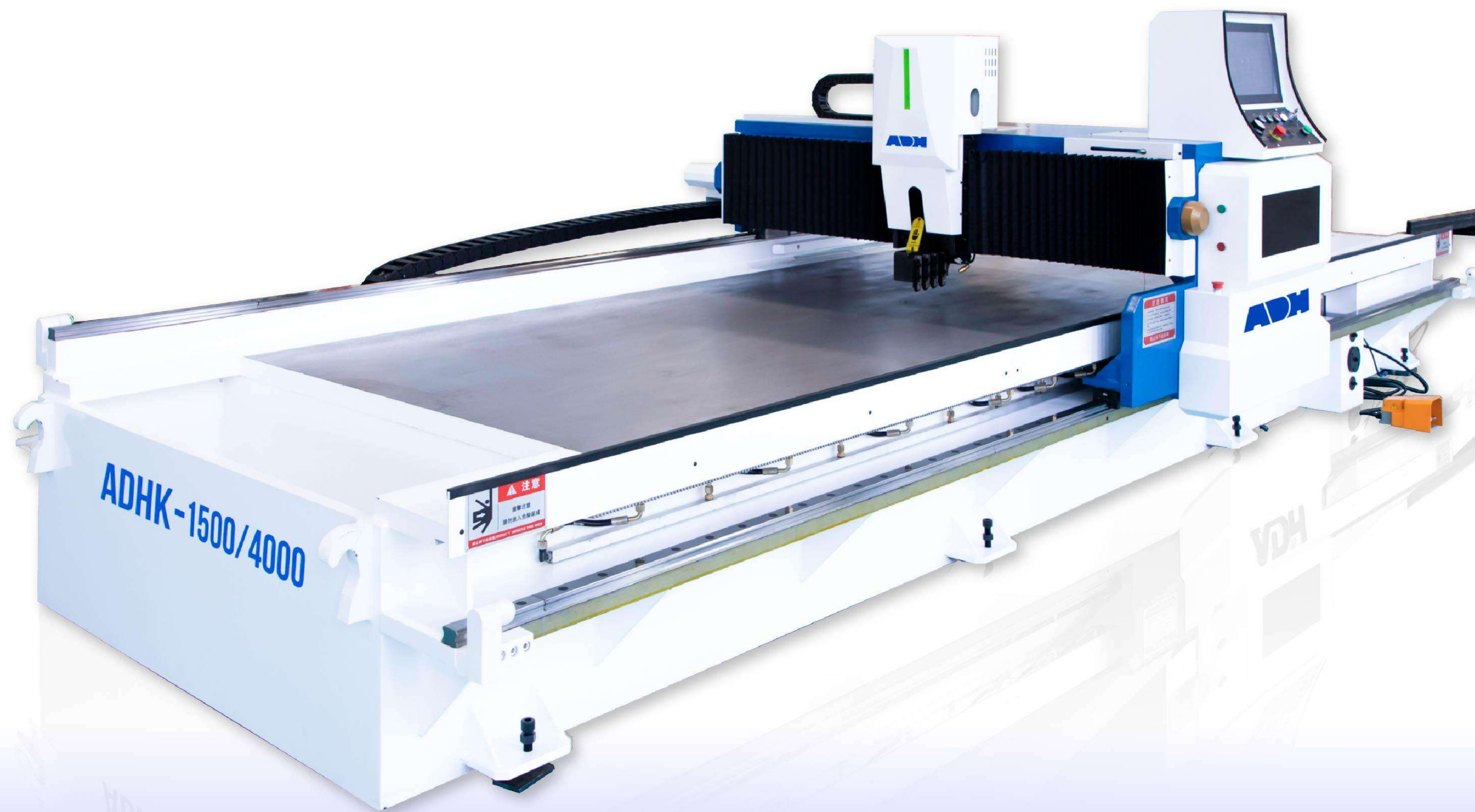


价值观

创新、精益制造、诚信、共赢。

卧式 V型开槽机

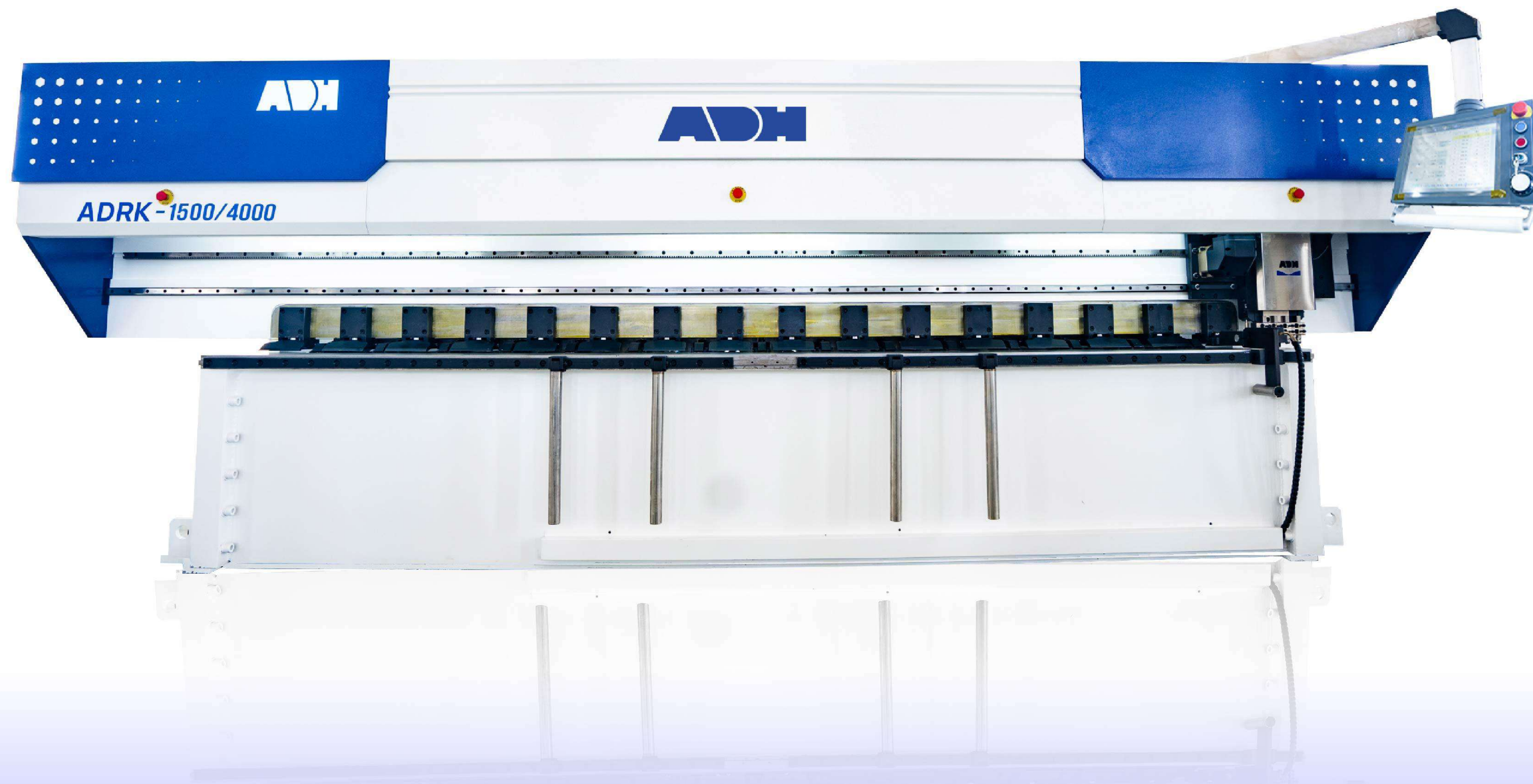
ADHK Series



- 采用斜齿轮和伺服电机, 在各种金属上实现精准V型开槽, 确保加工效果一致。
- 60mm低合金钢与Q345机架确保耐用性和刚性。
- 四轴数控系统和台湾Easycat伺服电机实现自动化, 提升生产效率。
- 风冷设计减少环境影响, 同时高速切割优化工作流程。
- 合金刀片和自刨式床身延长机器使用寿命, 且维护需求低。

立式 V型开槽机

ADHK Series



- 实现±0.01mm的定位精度,确保开槽精确且一致。
- 采用台湾 Easycat 伺服电机和CNC 系统,实现高效运行。
- 紧凑型设计节省空间,性能稳定。
- 采用四刀技术的合金刀片,经久耐用。
- 智能触摸屏实现简易控制和快速设置。
- 双喷嘴系统清除碎屑,提高工作效率。

机身



ADHK 结构与框架

- 左右滚珠丝杠通过轴承座与机架紧密连接,上横梁采用自润滑矩形导轨并与丝杠螺母铰接。该独特设计可在横梁上下运动时防止倾斜或偏载,有效保护滚珠丝杠,确保设备运行平稳。



ADRK 后挡料

- 后送料结构和固定横梁消除床身变形,确保 $\pm 0.03\text{mm}$ 的平面度,实现精准开槽。
- 配备带可更换工作台的后送料结构,解决床面变形问题,确保精确的加工深度。

控制系统

ADHK 控制系统

- 该CNC系统配备台湾Easycat触摸屏,可简化操作、缩短培训时间并提升效率。
- 该CNC系统确保高精度和高重复性,满足高质量零件及开槽加工需求。
- 自动化流程和先进功能可优化工作流程、减少设置时间并提高生产效率。



ADRK 控制系统

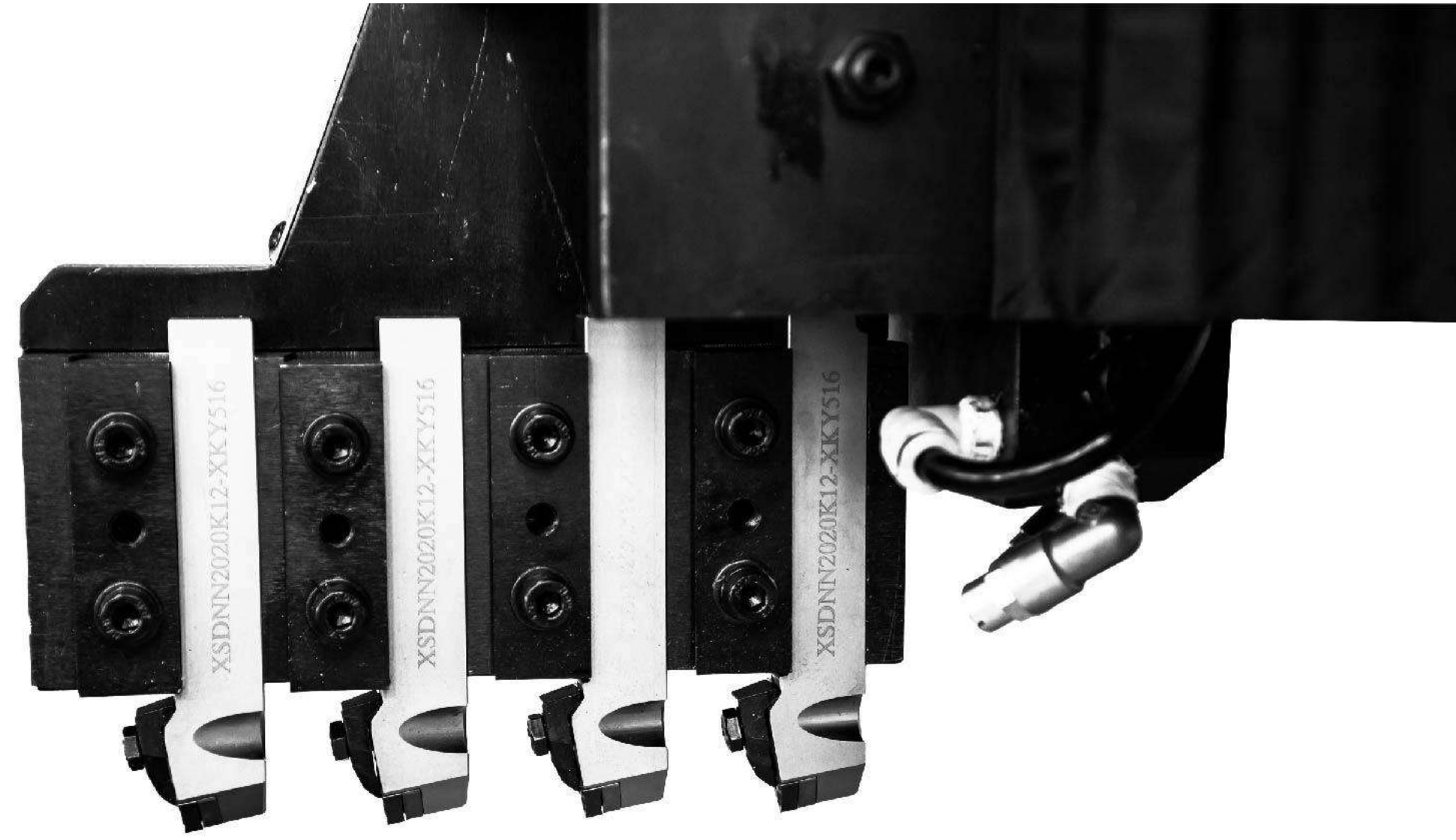
- 台湾 Easycat 数控系统确保精准开槽、运行稳定,并以最小误差实现高质量加工效果。
- 智能触摸屏简化操作与设置,提高工作效率。
- 先进功能提升加工速度与质量,确保输出稳定一致。





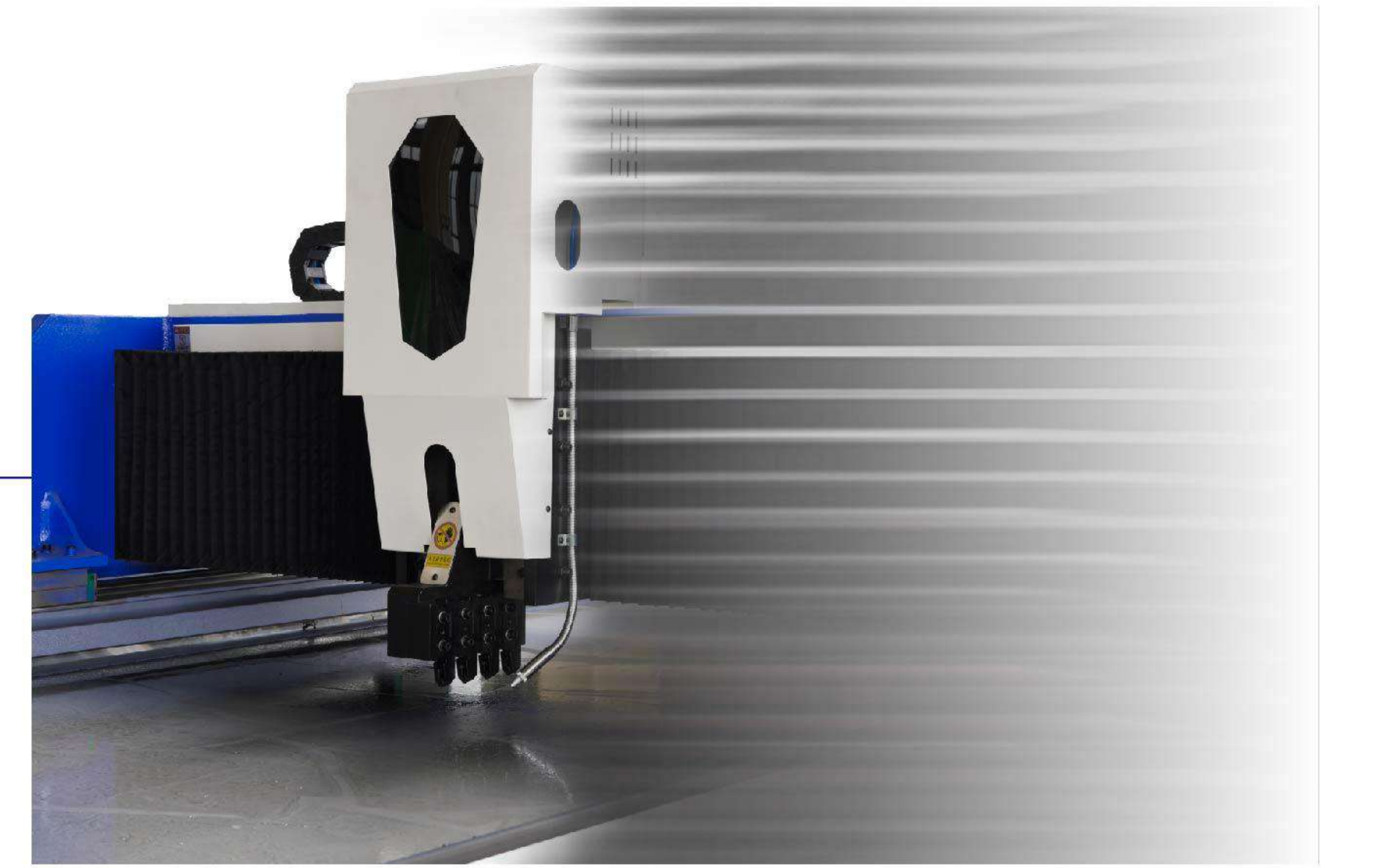
液压系统

- 采用日本油研液压系统, 确保卓越性能、持久耐用, 并提供强劲动力传动, 实现稳定持续运行。



刀具载体 传输装置

- 采用高精度 SFSR 静态和 QR 滚珠丝杠, 实现精确的刀具定位, 确保开槽结果一致且偏差最小。



伺服电机

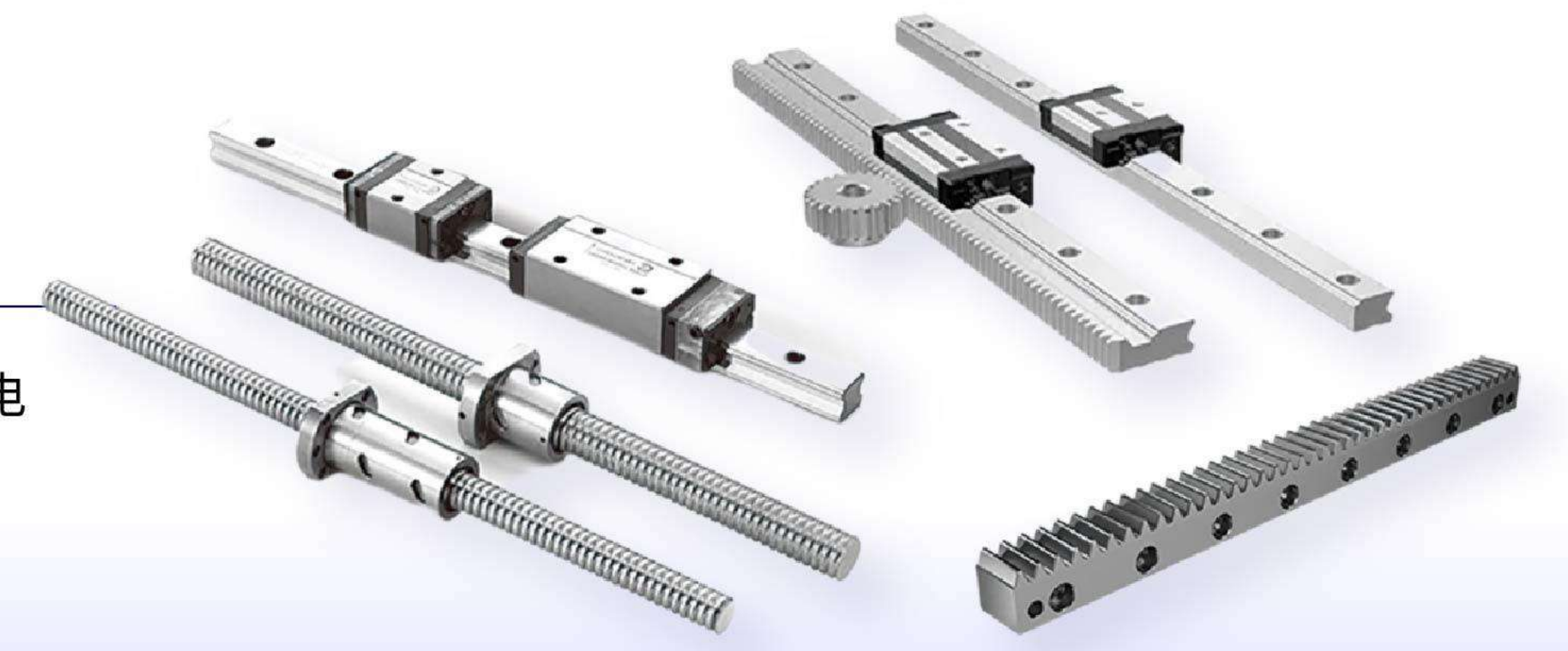
- 正品台湾 Easycat 伺服电机提供精准、可靠的性能和高稳定性, 在严苛应用中确保一致、优质的开槽效果。
- 专为耐久性而设计, 伺服电机确保长期可靠性和稳定运行, 非常适合连续、高强度的工业制造环境。

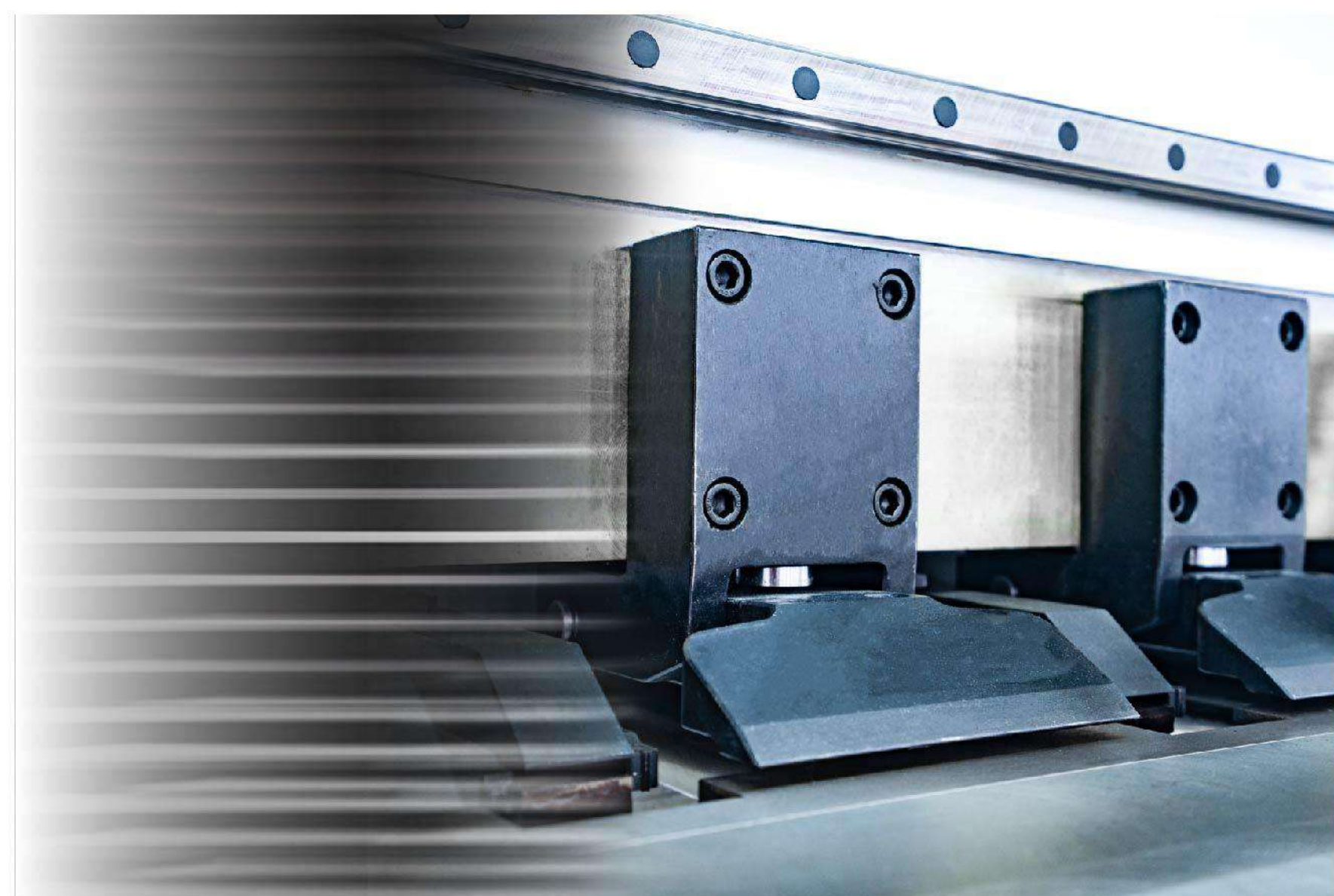
合金刀片

- 体验我们卓越合金刀片带来的无与伦比的切割性能, 经久耐用, 专为卓越耐久性和适用于各种材料的锋利精准而设计。
- 先进的四刀技术在提升生产效率的同时提供持久精准, 确保始终洁净、精确的加工效果, 并将停机时间降至最低。

同步驱动

- 高品质齿条齿轮及滚珠丝杠传动与伺服电机驱动, 实现高速和高扭矩。



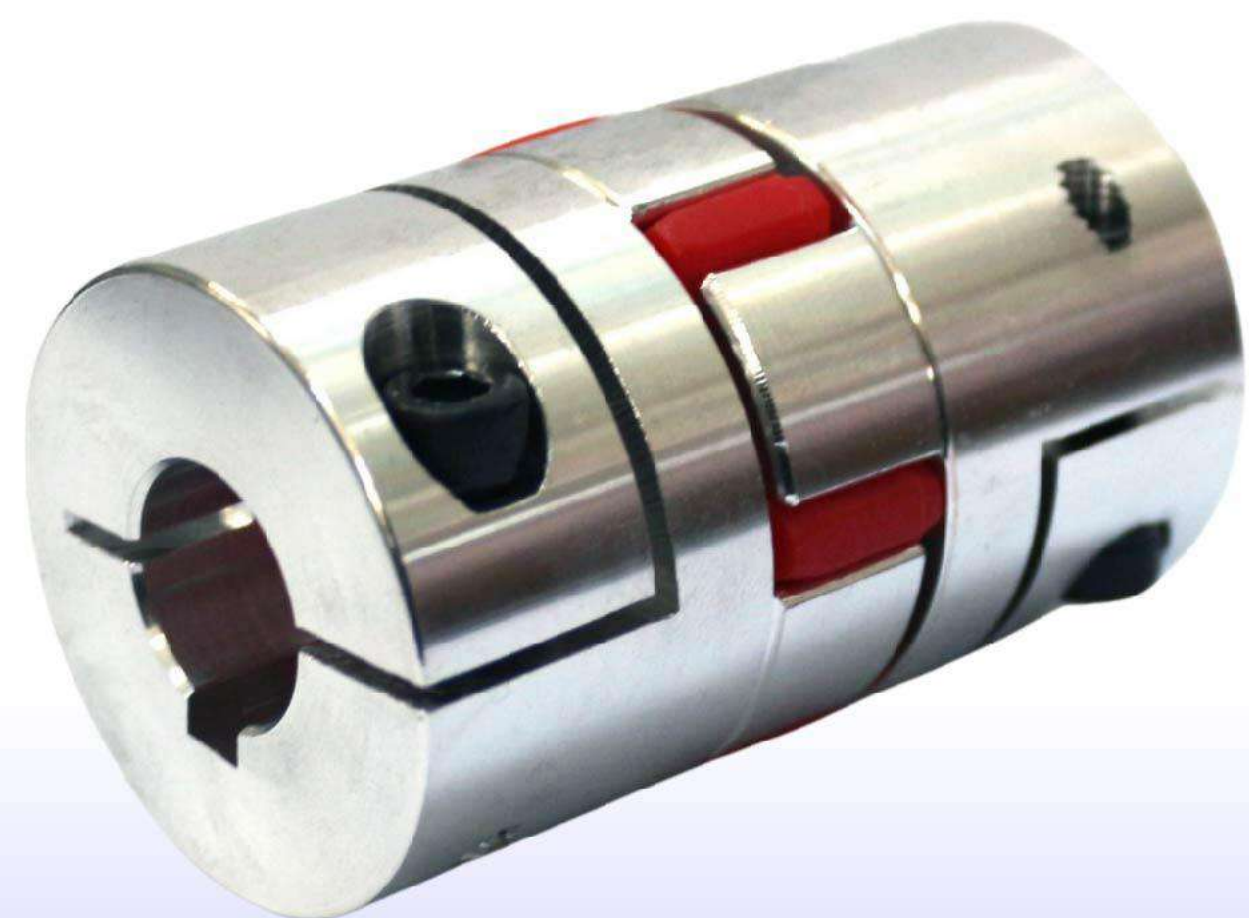


压紧装置

- 压边装置采用液压设计, 提供快速且稳定的压紧速度, 使变形板材能够紧密贴合台面。在提供足够夹紧力的同时, 不会在板材表面留下任何压痕。

联轴器 (高品质)

- 微型冷却系统将延长刀片使用寿命并降低生产成本。



高速钢刀具夹持器与合金刀具夹持器具有互补优势

高速钢刀具可以磨成任意形状和角度, 初始切削深度可达9毫米。在切削较软材料时表现良好。

合金钢切削刀具无需刃磨, 操作简便, 省时省力。该类刀具耐热性强, 切削速度是高速钢刀具的两倍以上, 尤其适用于硬度非常高的材料。



合金刀架

有槽和无槽金属板的优缺点

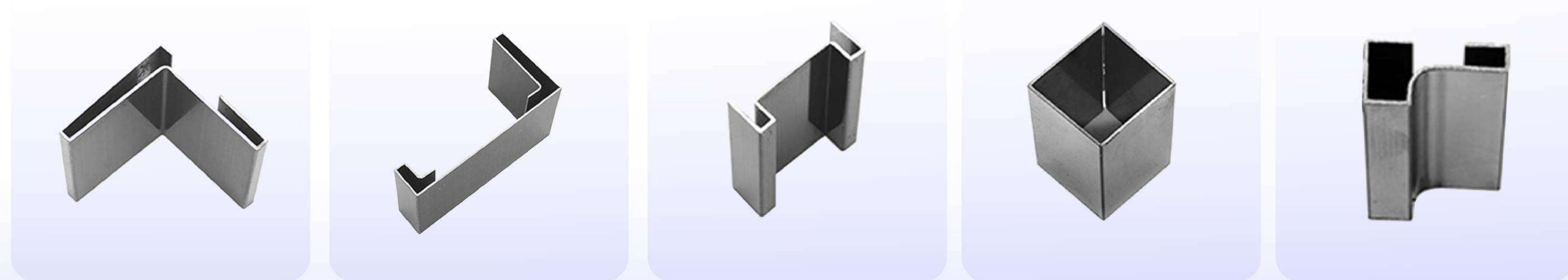
无槽的



有槽的



工件展示



工件展示



规格说明

ADHK 系列

型号	规格						
	3200*1250	4000*1250	4000*1500	5000*1250	5000*1500	6000*1250	6000*1500
最大开槽宽度(mm)	1250	1250	1500	1250	1500	1250	1500
最大开槽长度(mm)	3200	4000	4000	5000	5000	6000	6000
最大开槽高度(不锈钢板平整度小于3mm)(mm)	4	4	4	4	4	4	4
最小开槽厚度(mm)	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
V型槽与边缘之间的最小距离(mm)	8	8	8	8	8	8	8
最大切割速度 m/min	0-90	0-90	0-90	0-90	0-90	0-90	0-90
回程速度	0-120	0-120	0-120	0-120	0-120	0-120	0-120
刀架左右移动分辨率(mm)	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
定位精度(mm)	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01
刀架上下移动分辨率(mm)	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
定位精度(mm)	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01
主伺服电机功率(kw)	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5
液压系统工作压力(Mpa)	7-9	7-9	7-9	7-9	7-9	7-9	7-9
机器尺寸(长*宽*高)	5000*2300*1700	5800*2300*1700	5800*2300*1700	6800*2300*1700	6800*2600*1700	7800*2300*1700	7800*2600*1800

规格说明

ADHK 系列

型号	规格			
	3200/1250	3200/1500	4000/1250	4000/1500
最大开槽宽度(mm)	1250	1500	1250	1500
最大开槽长度(mm)	3200	3200	4000	4000
最大开槽高度(不锈钢板的平整度小于3mm)(mm)	6	6	6	6
最小开槽厚度(mm)	0.4	0.4	0.4	0.4
V型槽与边缘之间的最小距离(mm)	8	8	8	8
最大切割速度 m/min	0-90	0-90	0-90	0-90
回程速度	0-120	0-120	0-120	0-120
刀架左右移动分辨率(mm)	0.001	0.001	0.001	0.001
定位精度(mm)	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01
刀架上下移动分辨率(mm)	0.001	0.001	0.001	0.001
定位精度(mm)	±0.01	±0.01	±0.01	±0.01
主伺服电机功率(kw)	4.5	4.5	4.5	4.5
液压系统工作压力(Mpa)	6-8	6-8	6-8	6-8
机器尺寸(长*宽*高)	4800*2650*2100	4800*2850*2100	5850*2650*2100	5850*2850*2100