

纯电折弯机

WADG

⋮

中国马鞍山市博望区新市工业区

138-6555-2772

info@adhmt.cn

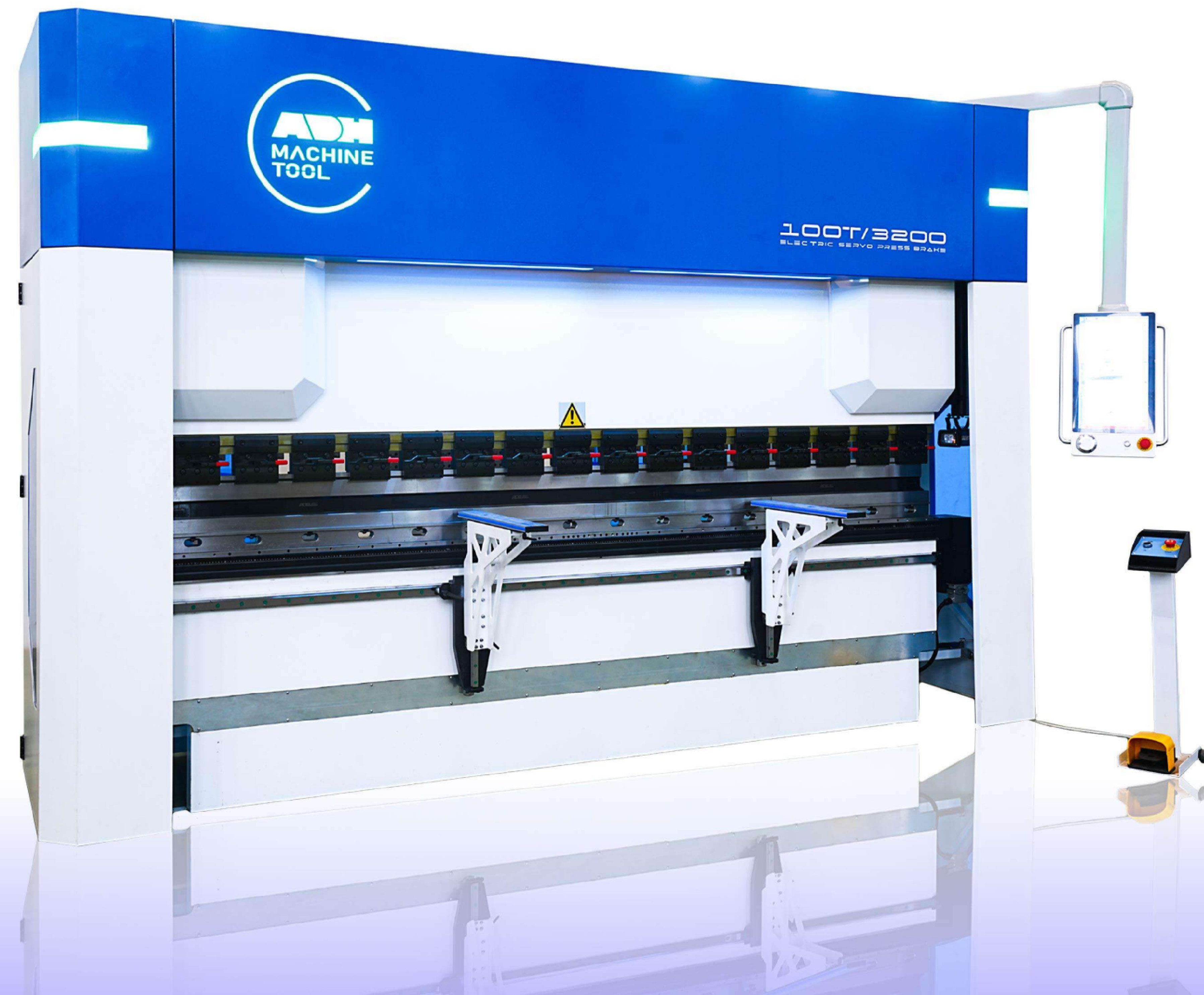
www.adhmt.cn



CONTACT US

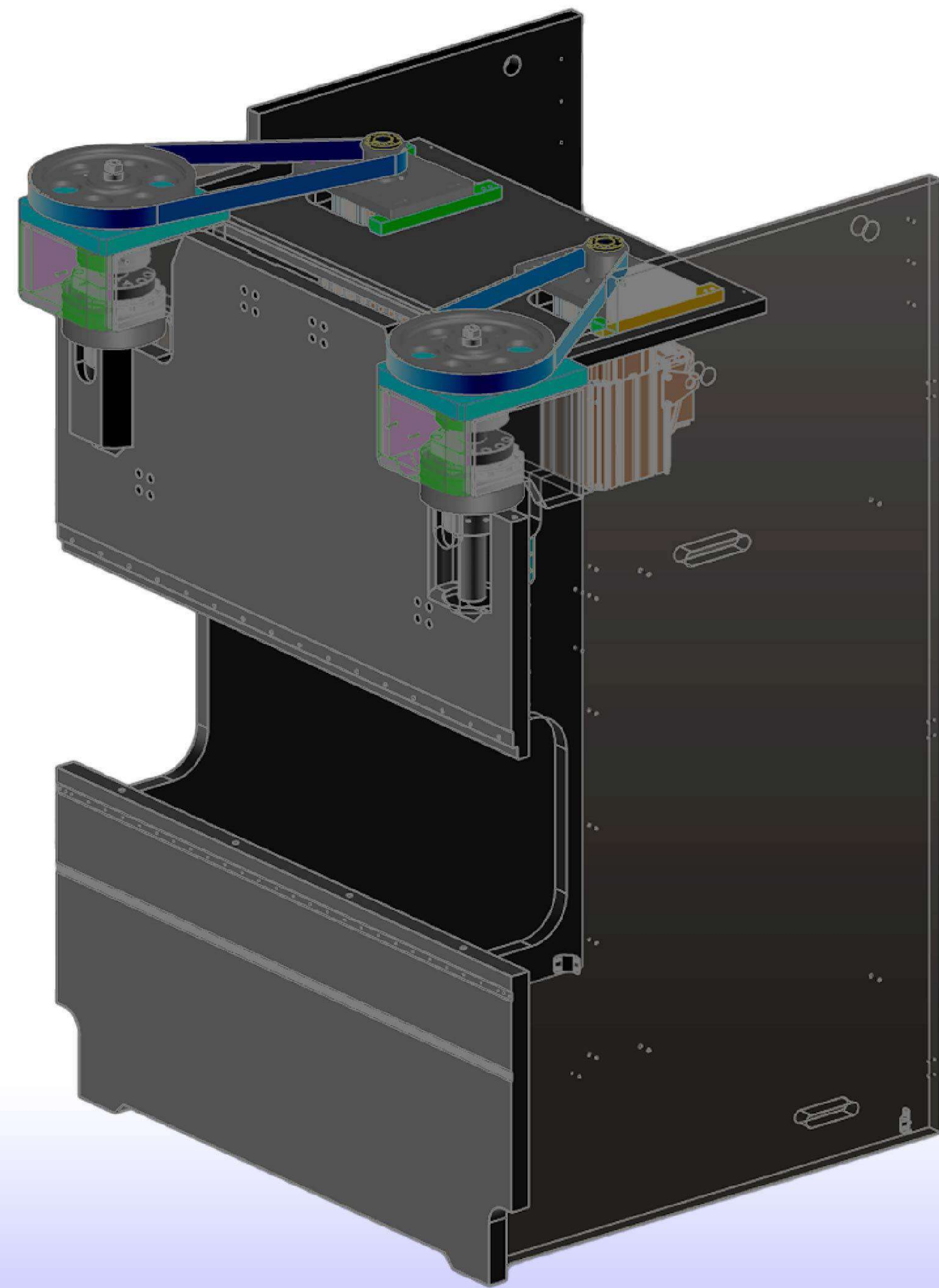
纯电折弯机

WADG 系列



- 双丝杠设计,精度±0.005毫米。
- 意大利伺服技术,高效且响应迅速。
- 无需液压油,传动效率达95%,节能70%。
- 自主专利纯电驱动,环保清洁。
- 伺服控制切换与定位,效率翻倍。
- 安全光幕保护,操作安全。
- 高刚性钢架结构及德国制造滚珠丝杠,耐用稳定。

产品详情



高刚性机架

- 采用CNC加工的焊接钢板确保刚性、平行度和耐用性,最大限度减少变形,从而实现稳定的折弯精度和长期稳定性。

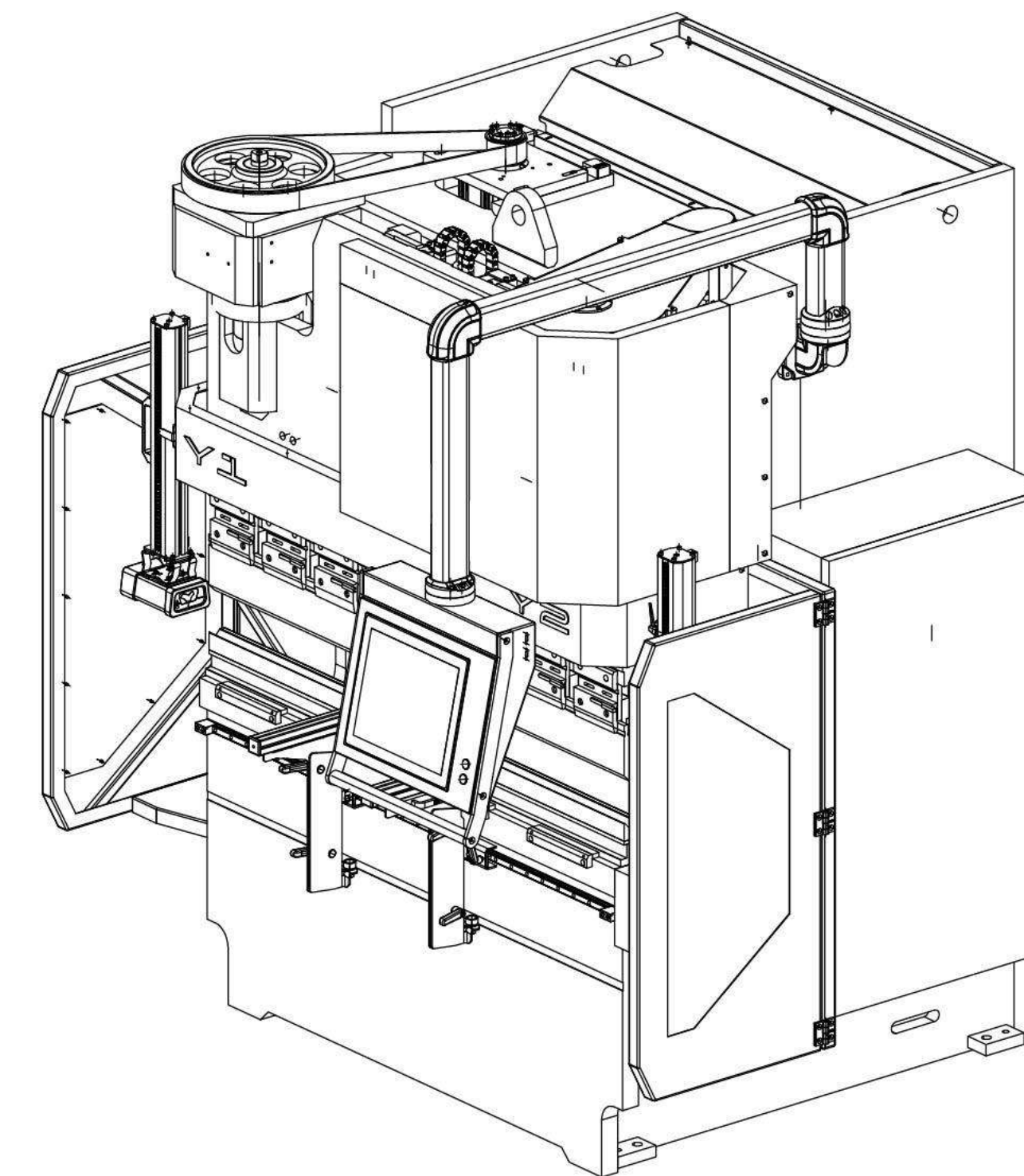
上滑块与丝杠的特殊连接

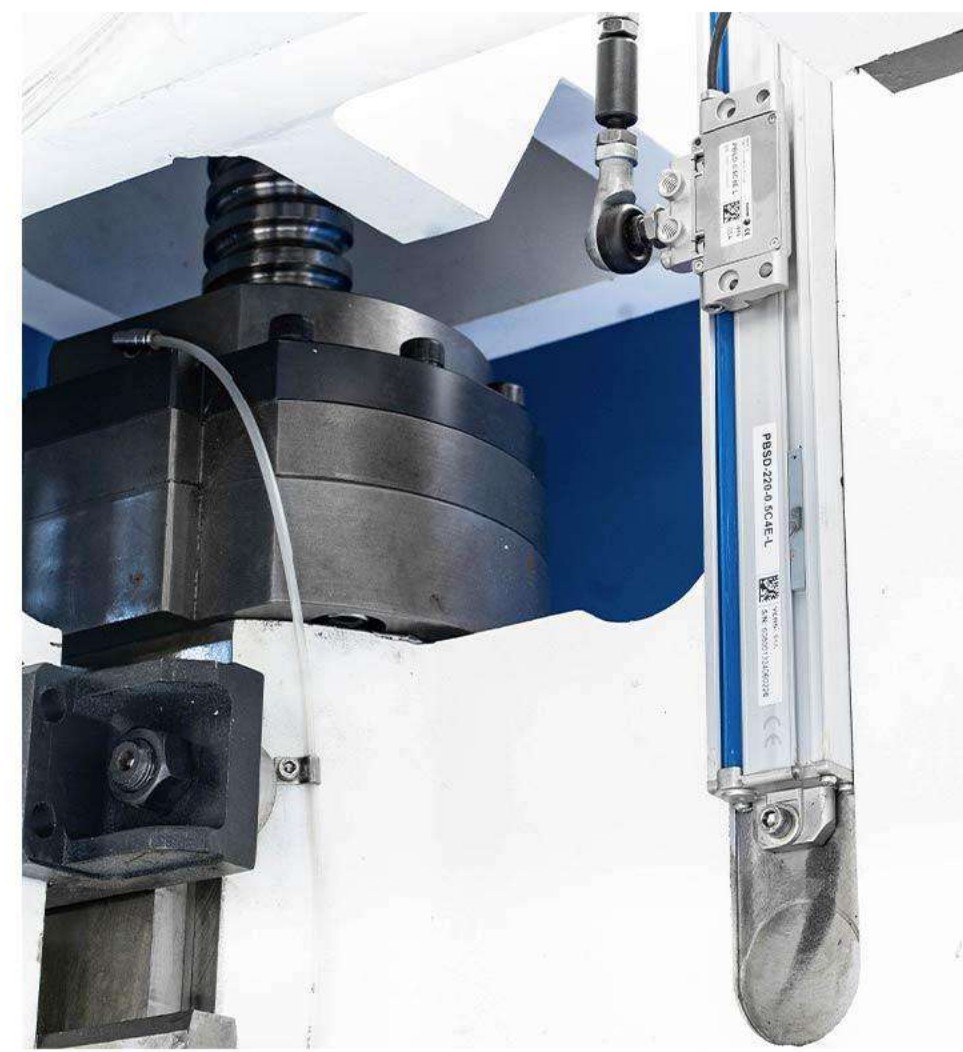
- 左右滚珠丝杠通过轴承座与机架紧密连接,上横梁采用自润滑矩形导轨并与丝杠螺母铰接。该独特设计可在横梁上下运动时防止倾斜或偏载,有效保护滚珠丝杠,确保设备运行平稳。



快夹

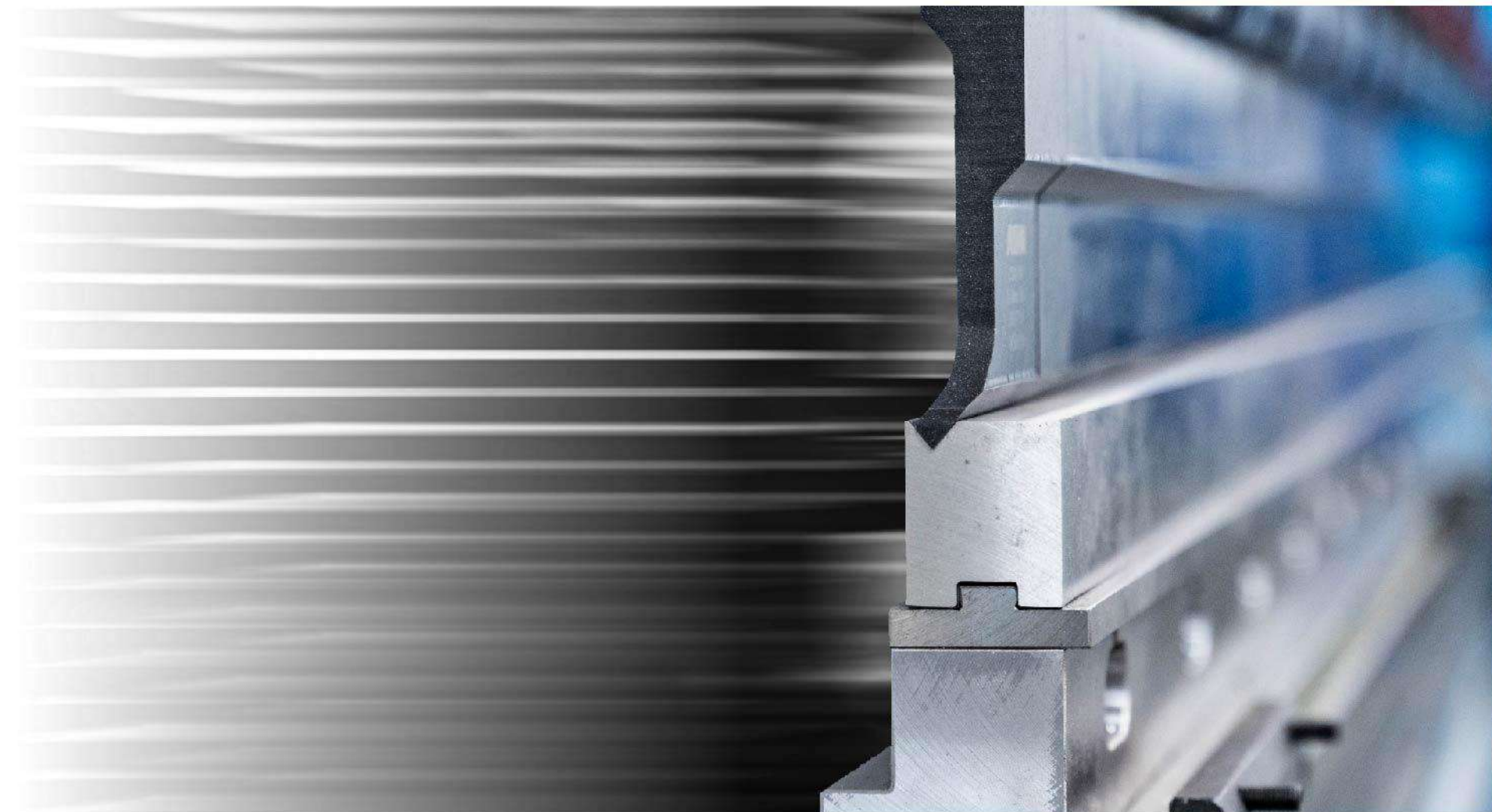
- 高精度快速夹紧装置采用鹅颈冲头和双V模具,实现快速夹紧与精准定位,操作轻松便捷。
- 模具可从底部和侧面进行安装与更换,缩短更换时间,提高效率,并增强承载能力。





同步控制装置

- 同步控制装置通过双光栅尺和铰接结构实现精确同步,防止导轨磨损和负载损伤,同时光栅反馈提升定位精度。



冲头与模具

- 同步控制装置通过双光栅尺和铰接结构实现精确同步,防止导轨磨损和负载损伤,同时光栅反馈提升定位精度。

电气部件

- 先进的系统总线控制和终端模块通信确保高效布线、更快的信号传输、强抗干扰能力以及可扩展性,从而实现可靠的机器性能。



自润滑系统

- 电动润滑脂泵和计量分配系统按设定时间间隔并以精确剂量注入润滑脂,有效降低摩擦并防止丝杠磨损,同时还能防止腐蚀和灰尘侵入,显著延长丝杠的使用寿命。

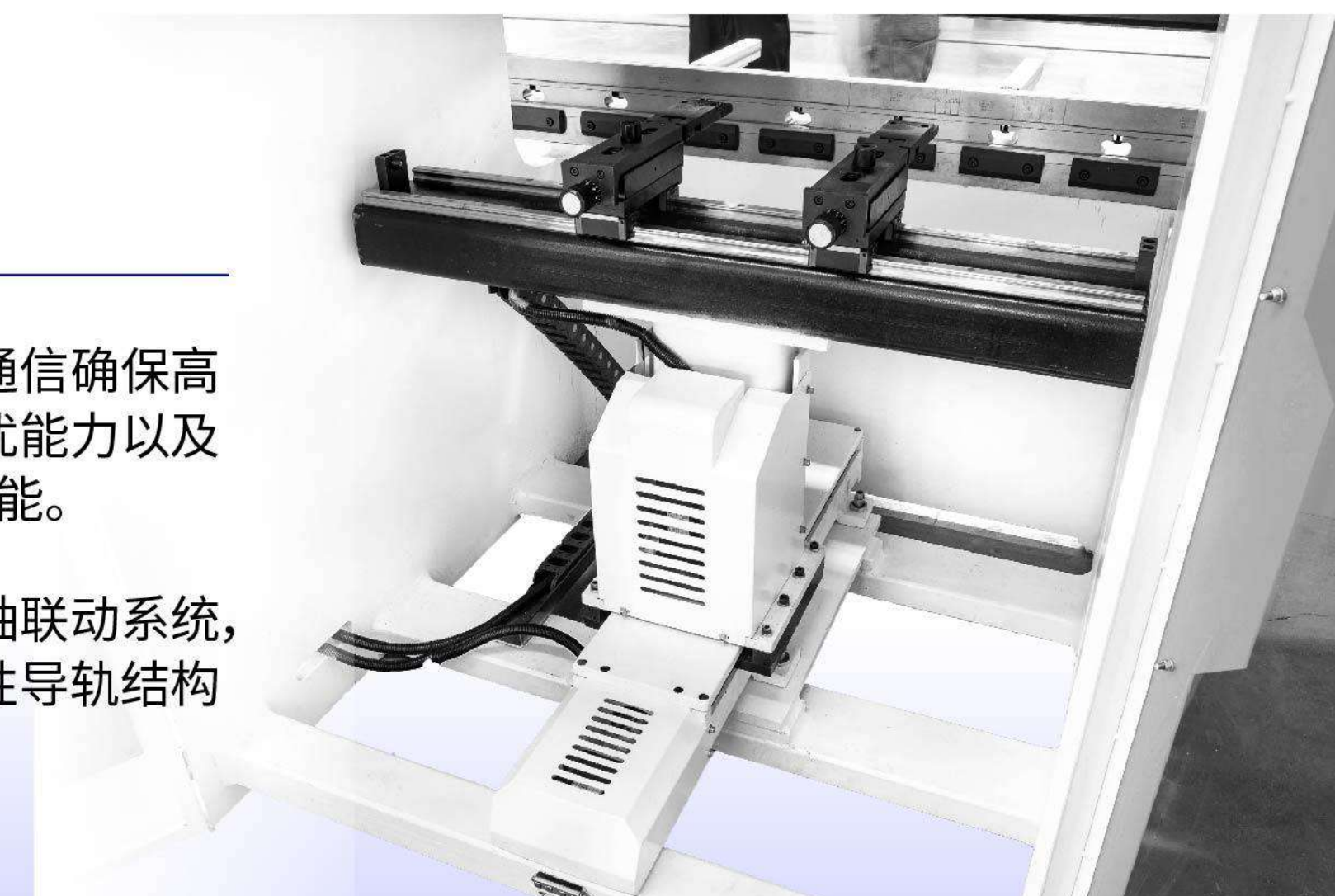
双线性导轨前托料

- 配备双直线导轨的前托料,移动灵活,可在任意位置停止,有效提升平行度和稳定性,全面辅助折弯作业,使操作更加舒适、高效。



后挡料装置

- 先进的系统总线控制和终端模块通信确保高效布线、更快的信号传输、强抗干扰能力以及可扩展性,从而实现可靠的机器性能。
- 采用由伺服电机驱动的高精度多轴联动系统,实现快速、可靠的定位,并由双线性导轨结构支撑。





双驱动滚珠丝杠结构

- 双负载设计提升运行稳定性和重载传动效率, 确保精确同步, 并在偏载情况下具备抗倾斜能力。
- 结合光栅尺反馈与铰链机构, 实现微米级定位精度, 防止在高精度折弯过程中丝杠发生变形。



光幕

- 当检测到有人员或物体侵入工作区域时, 安全光幕会立即停止设备运行, 确保操作人员安全并防止事故发生。
- 光幕具备即时报警响应功能, 当有物体遮挡其检测区域时会停止设备运行, 从而提升工作场所的安全性。



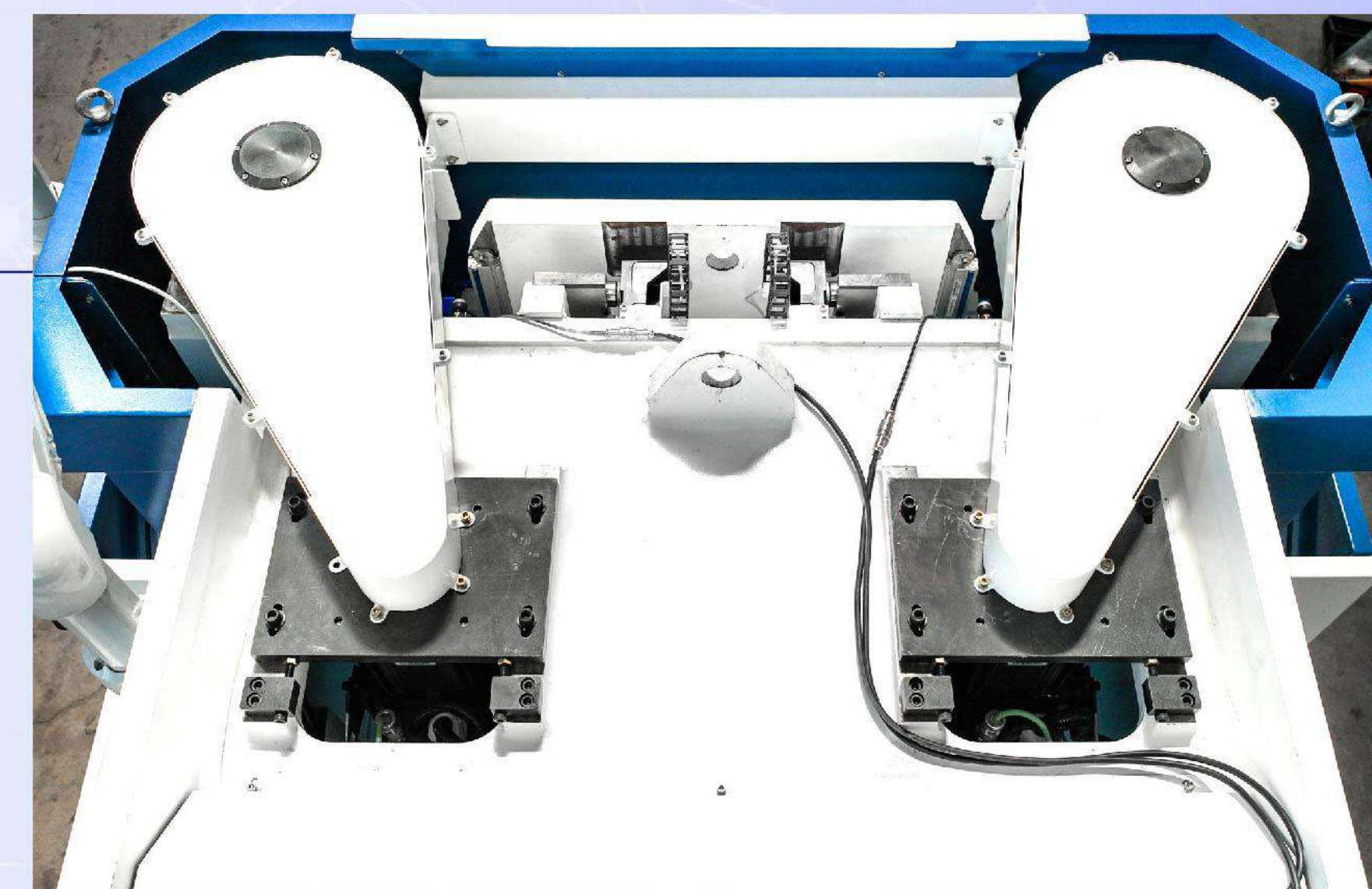
伺服驱动

- 双负载设计提升运行稳定性和重载传动效率, 确保精确同步, 并在偏载情况下具备抗倾斜能力。



伺服驱动系统

- 通过光栅或磁栅尺反馈, 实现Y1/Y2定位精度 $\pm 5\mu\text{m}$ 的重复精度, 确保精确的折弯操作。
- 采用纯电伺服驱动系统, 提供快速响应和高效折弯性能, 优于液压机构。
- 相比液压系统节能超过70%, 同时保持高速和高精度性能。

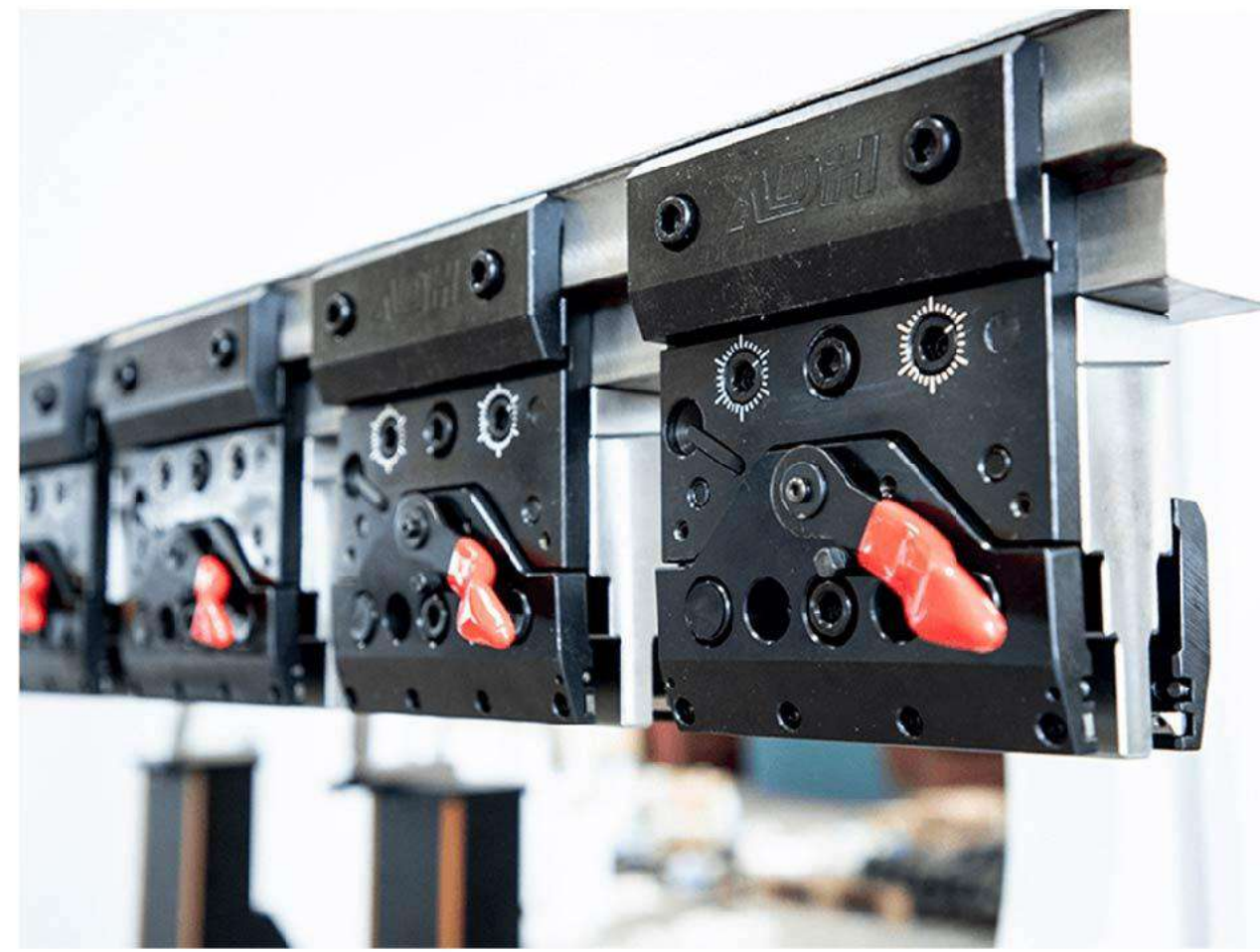


挠度补偿系统

- 挠度补偿系统智能计算折弯压力和角度, 实现自动补偿, 确保折弯结果精准且一致。
- 专用喉口变形补偿装置可抵消机架变形, 保持卓越的折弯精度和整体工件质量。

可选

控制器



双面快夹

- 双面快速释放机构可在数秒内实现无需工具的模具更换,在保持稳固夹紧力和稳定折弯精度的同时,将设备停机时间降至最低。
- 双V型夹紧设计适用于多种模具类型,可灵活配置以满足不同钣金应用需求。
- 杠杆操作式夹钳实现单次动作固定,减少疲劳感,并优化大批量生产流程。



Wila 液压夹紧系统

- 采用 Wila 液压夹紧系统可将换刀时间缩短 80%,实现一键快速装载与牢固锁紧,从而提升生产效率。
- Wila“新标准”模具系统具备超过10年的耐用性,专为与欧式冲头配合实现安全高效运行而设计。



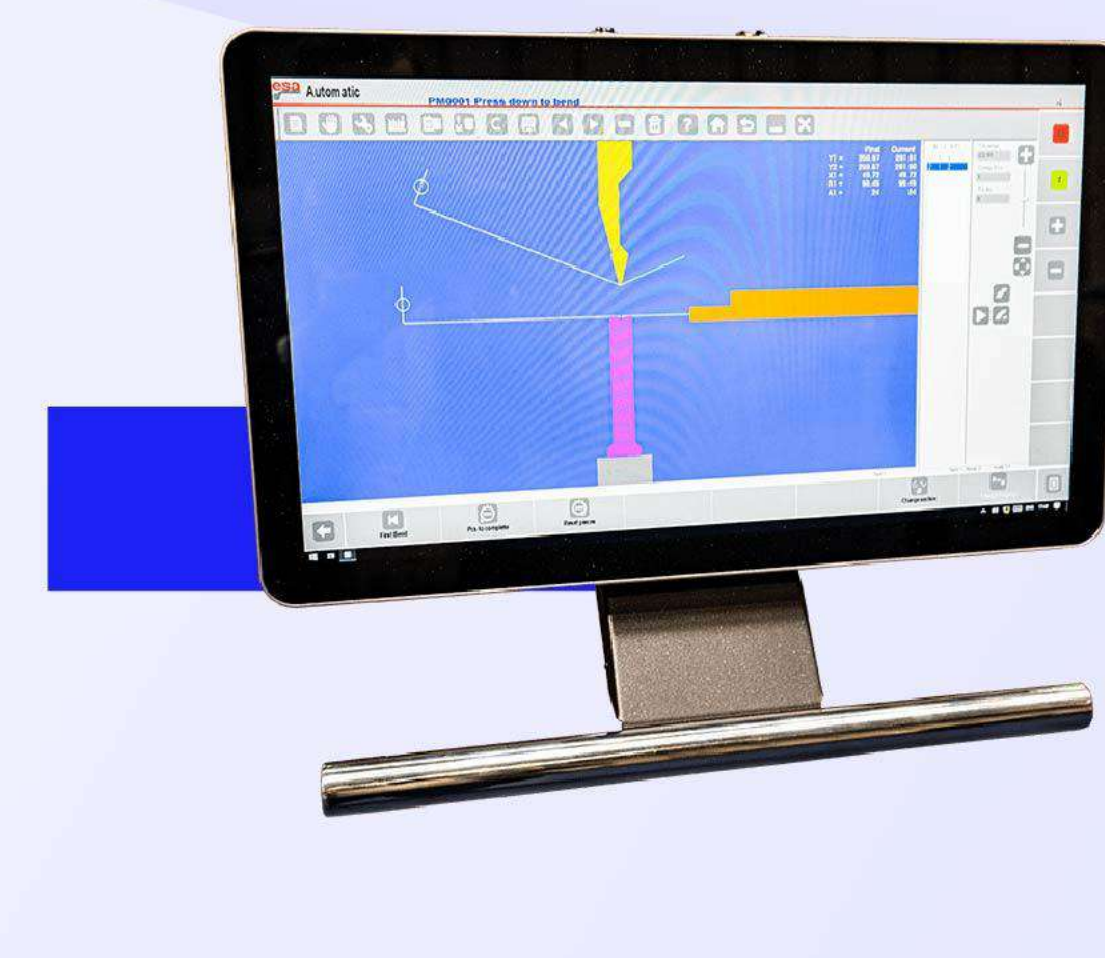
DSP 激光防护

- 符合 EN12622 (CAT.4/SIL3) 标准的激光防护装置可在快速压机闭合过程中防止压伤。
- MCS 模块管理多种信号和功能,以优化并确保折弯机的安全性能。



DELEM DA-66S (荷兰)

- 2D 触摸屏编程
- 3D 机器模拟
- 24 英寸高分辨率彩色显示屏
- 兼容 Delem Modusys
- USB 接口
- 多任务用户应用程序
- 传感器折弯校正
- Profile-S2D 软件



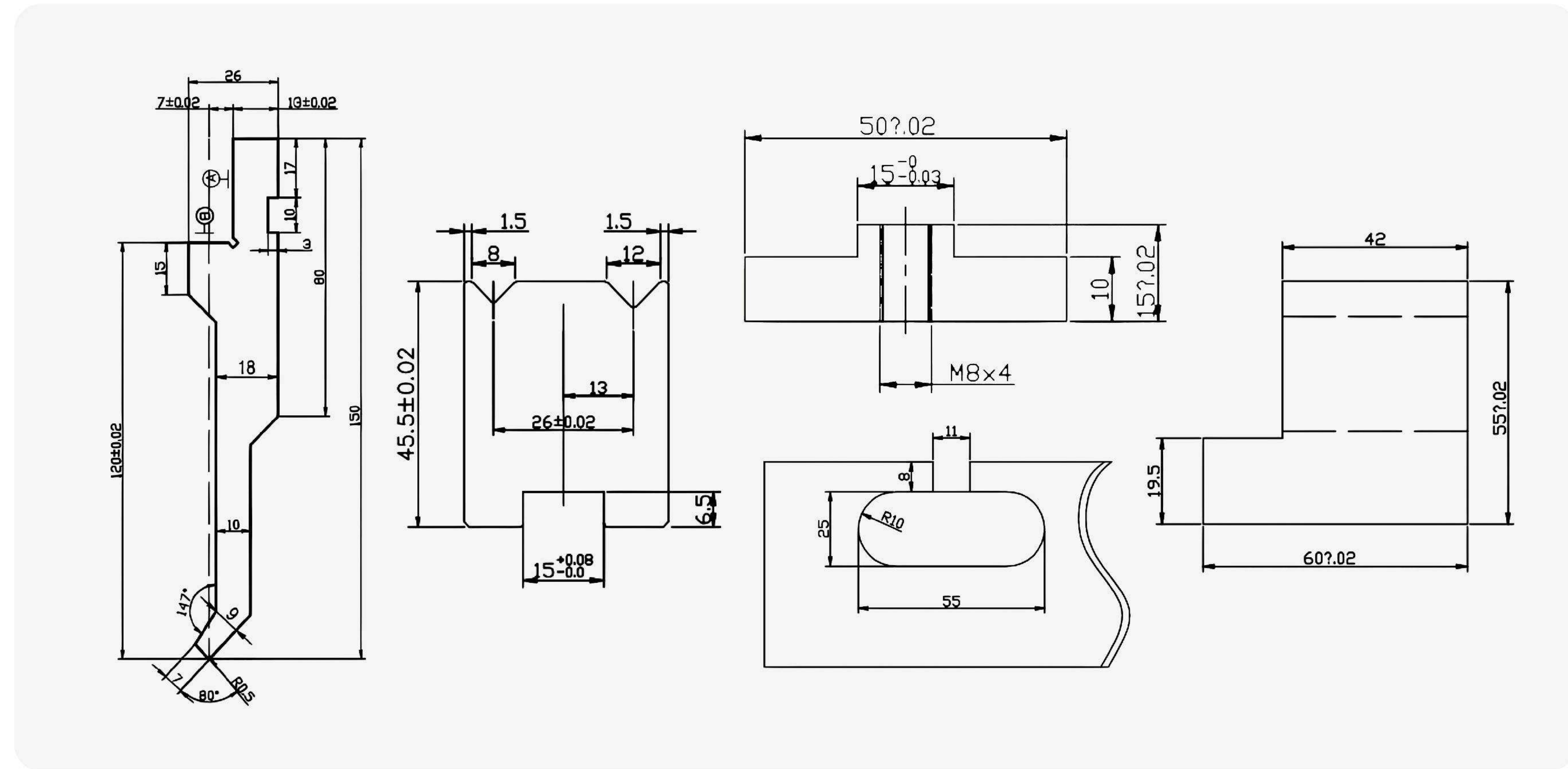
ESA S875 (意大利)

- 19英寸多点触控工业PC
- 支持DXF导入和3D折弯
- 基于云的Modbus TCP接口
- 工件设计和工具管理
- 集成dataM角度测量



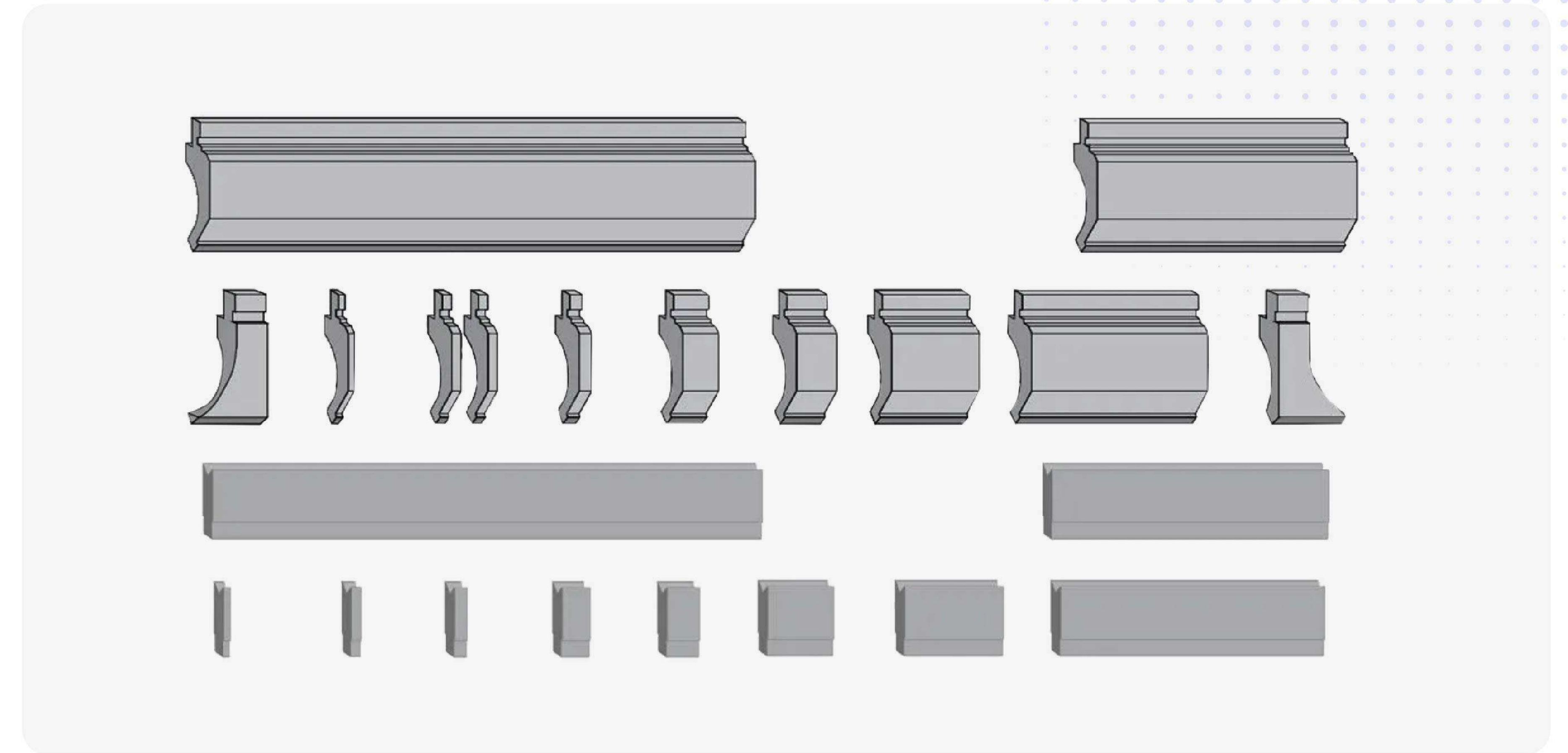
SCS920 (中国)

- 21.5英寸电容屏
- 标准6+1轴(可扩展至8+1)
- 支持扩展功能
- 电液折弯机
- 全电动折弯机
- 双泵折弯机



标准模具

- 耐用的Wila“新标准”系统:10年以上使用寿命,快速换模,兼容欧式冲头。
- 采用国际标准材料制成的安全高强度模具,带安全槽,确保可靠、持久的性能。



分段式模具

- 模块化分段提供可定制化组装,提升多种折弯操作和箱体形状的适用性。
- 通过可定制的分体式冲头和模具分段工具,实现精确的箱体折弯和多样化角度。

规格

WADG 系列

组件	
名称	品牌/详情
主伺服电机	Italy Phase
后挡料直线导轨	HIWIN
后挡料滚珠丝杠	HIWIN
重型滚珠丝杠	Germany IF
电气元件	Schneider
轴承	Japan NACHI
数控系统	ADH/ Delem / ESA/ Cybelec
磁栅尺	GIVI or FAGOR
同步带	Italy MACO

设备工作环境	
名称	参数
电源要求	三相四线制, 380V, 50Hz
安装地点	清洁、低粉尘
最高温度	40°C
最低温度	-5°C
相对湿度	55-85%
海拔	低于1000米
机器噪声测量标准	A计权声压级 LPA≤82dB(A) A计权声功率级 LWA≤94 dB(A)
遵循的机器标准	GB 17120-2012 GB/T 34376-2017 Q/320585 DTM 01-2017

型号	折弯力	折弯长度	接近速度	工进速度	回程速度	X轴行程	X轴速度	R轴行程	R轴速度	立柱间距	喉口深度(D)	行程(C)	开口高度	主电机	重量	外形尺寸
Unit	KN	mm	mm/s	mm/S	mm/S	mm	mm/s	mm	mm/s	mm	mm	mm	mm	KW	Ton	L×W×H mm
10T/500	100	500	180	0.15-30	180	200	400	80	200	510	200	150	420	6	1.2	640*980*1250
20T/800	200	800	250	0.15-30	250	400	500	150	200	680	250	150	420	15	3.3	1200*1560*2450
30T/1250	300	1250	250	0.15-30	250	400	500	150	200	900	250	150	420	20	4.3	1460*1660*2470
40T/1300	400	1300	250	0.15-30	250	400	500	150	200	920	255	150	420	2X15	4.7	1700*2050*2280
50T/1600	500	1600	250	0.15-30	250	400	500	150	200	1250	255	150	420	2X15	5.1	2200*2050*2280
60T/2000	600	2000	250	0.15-30	250	500	500	150	200	1600	300	200	470	2X20	5.9	2700*2150*2380
80T/2500	800	2500	200	0.15-30	200	500	500	150	200	2000	460	200	470	2X25	9.3	3000*2250*2380
100T/3200	1000	3200	200	0.15-30	200	500	500	150	200	2700	460	200	470	2X25	11.5	4000*2450*2580
160T/3200	1600	3200	200	0.15-30	200	500	500	150	200	2700	460	250	520	3X25	12.9	4000*2450*2780

