

冲床自动化



主要特点

- 最新磁浮打击头主轴
- 伺服电机及滚柱丝杠结构
- 设计简单，投资成本低
- 低功耗、低噪音，符合人体工学及环境要求
- 可定制的模块化转塔结构
- 独有偏心式运动轨迹转塔，模具更换便捷
- CNC 控制用户界面更友好

偏心转塔系统

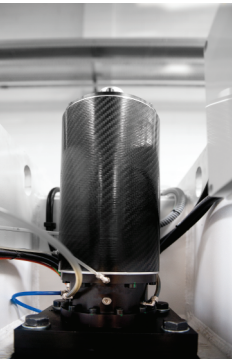


笼状结构设计的转塔，具有高度稳定性，采用专利技术的4根转塔支撑导向系统，确保冲压过程中完全“抵消”冲压的反作用力（例如在冲切角时的偏心载荷）以防止转塔轴承的磨损或损坏。

Rainer 转塔独有的偏心运动轨迹及高刚性设计能确保在最短时间内实现上、下模具的精准对中。

极具竞争性的冲切速度及最少的更换模具时间使生产效率变得极高。

磁浮直驱动力系统



打击头除了能够提供比液压冲头更大的压力以外，它的施压时间、速度、行程和这些参数的重复精度完全变得精准可控。

先进的数控系统

可实现多轴联动以加工形状复杂的零件。另外，也可兼容特殊滚压工具，如意大利Matrix公司、美国Mate、Wilson 公司的用于拉伸、剪切、滚筋及等特殊工具，同时，亦可兼容以Amada为标准的国产模具。

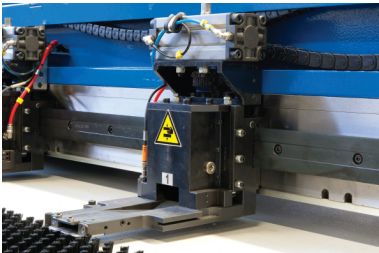
具备远程诊断功能，可通过网络与其他设备共同管理。

Rainer CAM 软件是可扩展的模块化配置软件，用户界面简洁，易于编程及操作。

可通过套料方式排版，实现最小废料边比例。

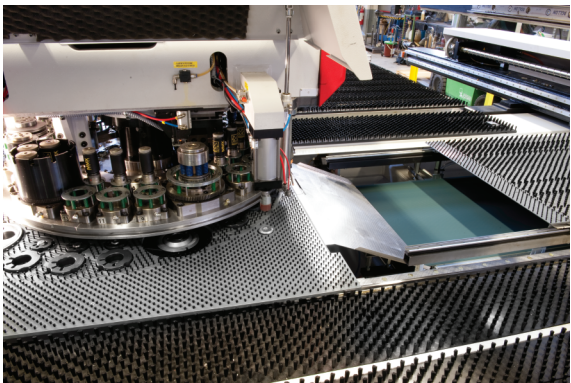
可定义优先级不同的毛坯板料的大小，并选择和改变板料冲孔方向及部位。

Rainer CAM 软件是开放式模块软件，用户无需在购买时定义软件，必要时，软件可以轻松升级。



- 夹钳
- 采用数个夹钳
 - 夹钳可自动定位

可编程板材收集系统



所有 Rainer 科技冲床中心均配备可变成板材收集系统用于已冲压零部件的下料。

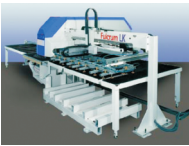
柔性的自动化系统组件

钣金自动化可以缩短加工周期，降低生产成本。 LAG推出了带自动上下料系统的冲床来满足客户需求，从最简单到最紧凑的自动化系统，模块化组合、分选、堆垛、设计和开发定制的自动化系统来满足钣金自动化工厂的所有需求。

- 模块化的自动化系统包括：
- 标准或非标尺寸的自动上、下料系统
- 下料、分选及堆垛
- 板材通过吸盘转移
- 可配备3个栈板
- 专业技术人员的分析
- 客户化定制的自动化解决方案

型号	尺寸（m）	面积（ m² ）	产能
L	6*14.5	87	高
LC	6.5*9	59	中
LF	6*7.5	45	高
LK	5.2*7.8	41	低
LX	5.2*9.9	51	中
L+ROBOT	7.6*15.6	119	高

FULCRUM L



是零部件卸载、安装和选择的模块化系统。零件卸载可以在X和Y方向进行优化。有许多不同的配置并且具有良好的性能和灵活性。

FULCRUM LX



自动化系统可以配备所有Rainer技术冲床中心。Fulcrum-LX的紧凑型、模块化结构可以根据根据终端用户的要求以非常具有竞争力的价格使该系统具有个性。使用板材二次堆垛的自动装载可以进一步增加其装载能力。以这种方式，也可以对不同尺寸和材料的板材进行操作。同时，塔形刀库（TOWER MAGAZINE）可以向该系统增加更多空间来执行工作，无任何限制；甚至可获得一个完整系列的塔形刀库。

FULCRUM RS



是解决最苛刻自动化要求的方案。零部件可通过机器人进行实际卸载、嵌套和堆垛，而无任何限制。Fulcrum-RS是当今现有的最先进的自动化系统。

FULCRUM LF

是通过简单、合理及符合人体工程学方法实现加工操作自动化的超紧凑系统。

参数表

		NX1	NX2	NX3
工作范围	毫米	2542*1310	2542*1564	3048*1564
冲切力	千牛	200	300	300
最大板材移动速度	米/分钟	108	108	215
最大冲压/步冲频率	次/分钟	430/870	430/870	500/900
转塔类型		偏心式转塔系统	偏心式转塔系统	偏心式转塔系统
转塔工位	个	16-18	16-18	18
可配置最大模具数量	个	72	72	72
		（ 60自动旋转工位 ）	（ 60自动旋转工位 ）	（ 60自动旋转工位 ）
分度工位D/E 型	个	6	6	6
攻丝工位	个	0-4	0-4	0-4
轴		X-Y-C-W-Z	X-Y-C-W-Z	X-Y-C-W-Z
上料位置		内部	前面	前面
双Y轴系统		-	选配	选配
板材夹钳	数量	2-3 autom	2-3 autom	2-3 autom
X轴直线电机		-	-	有
能耗	千瓦时	4	6	7