

Tailift

LS29

超大檯面的加工利器

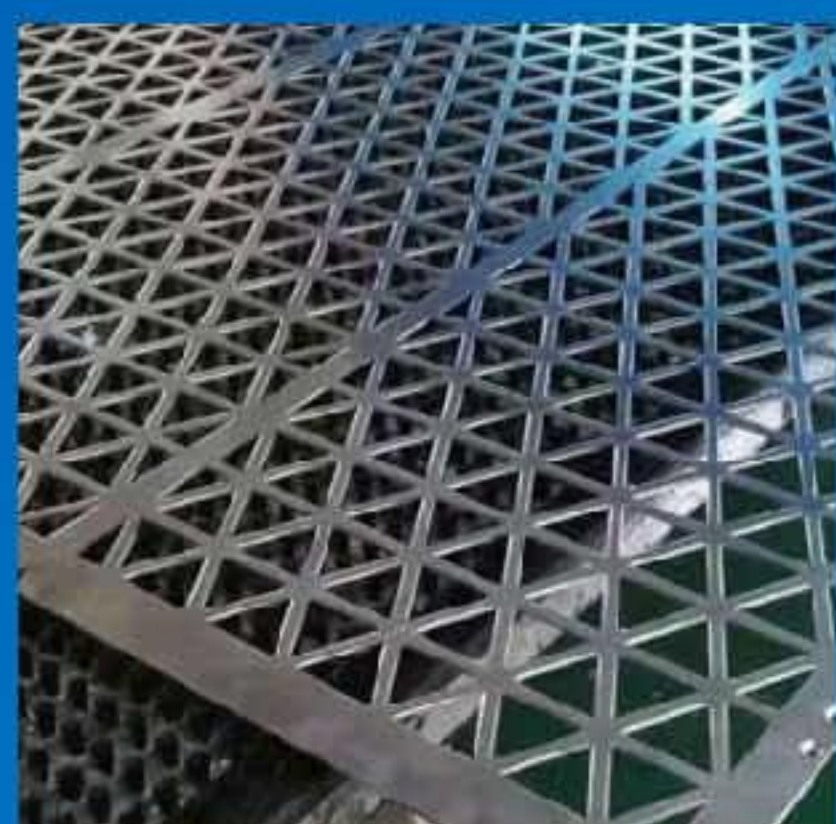
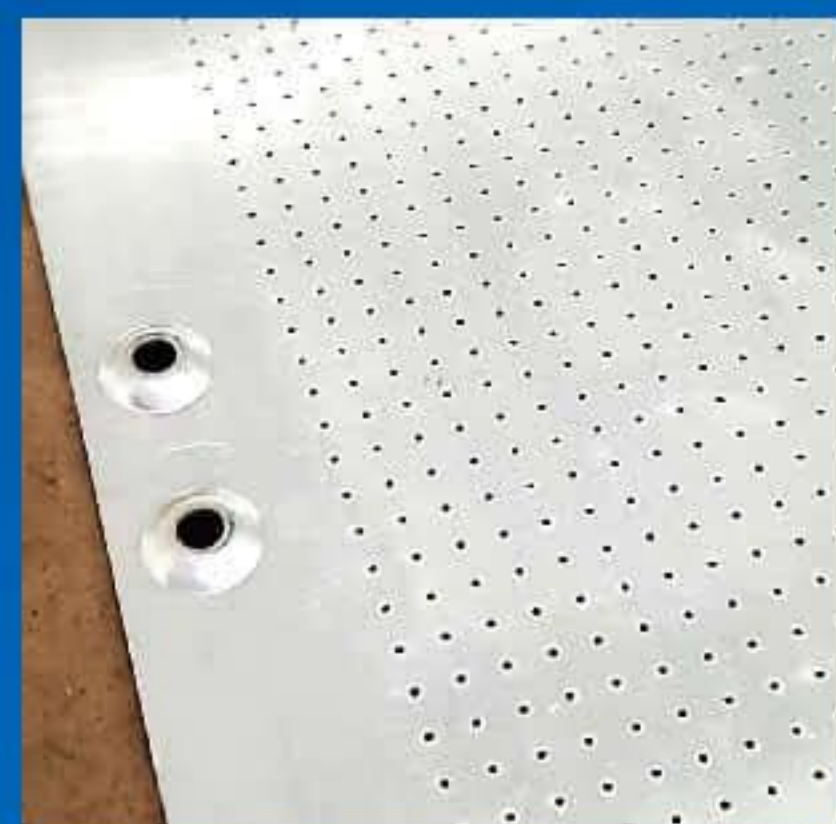
台勵福全新推出LS29全電伺服轉塔式沖床，採用全電系列AC伺服數控系統，具有高速、節能、高精度與低噪音的特色，加上過負載自動保護設計，是沖壓高精密薄鈹件的利器。它的集成式組裝方式，有效減少地面安裝空間。因具有沖孔、成型、滾切與攻牙等多功性能，可減少無效率工時的等待，大大提升加工效率。另外節能方面，平均耗電顯著降低，無液壓油的消耗，是環性保護需求的綠色產品，這也是台勵福在研發上全方位思考的重要里程碑。

Tailift newly launched,LS29, AC Servo drive and numerical control technology. Featured with high speed, high precision,energy saving, and loe noise. Equipped over-load protection, LS29 is an effective implement for thinner sheet metal.

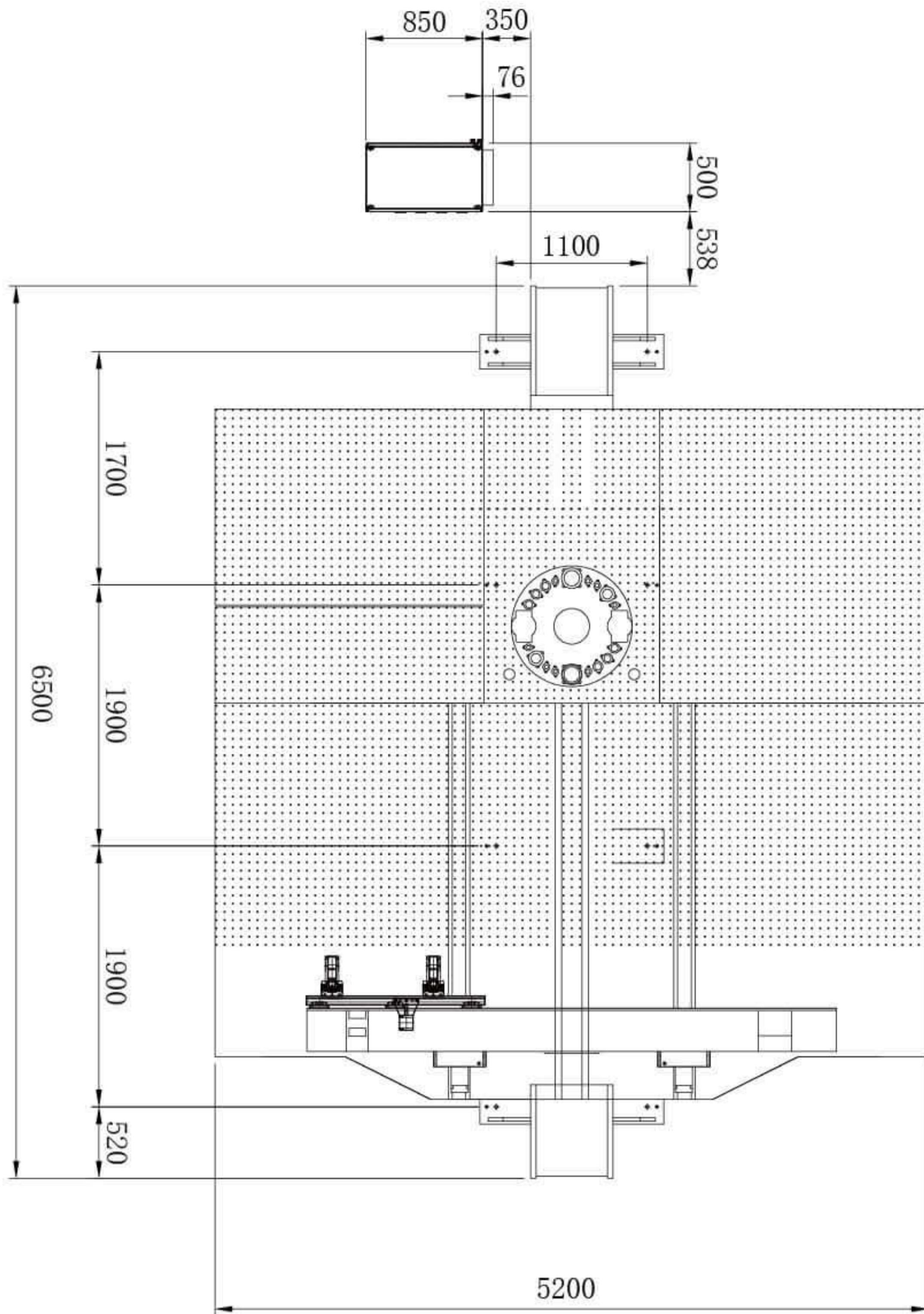
LS29 combined with processing abilities of punching, forming, roller cutting and tapping, an all-in-one machine. Thr integration assEmbly reduces floor space requirements effectivelu. Low avarage electrivity consumption, energy-saving,elminating the hydraulic, This ECO friendly product is the major milestone for Tailift R&D.



樣品 Sample



■ 占地面積圖 Features



Heavy-duty Clamp

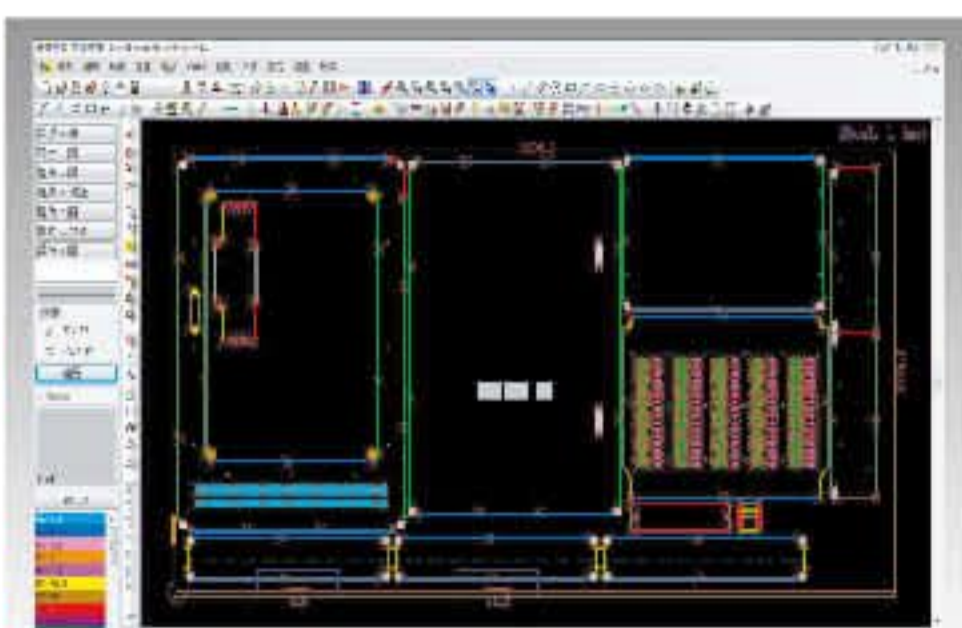
重載型夾爪

台勵福防脫料偵測系統



CAD/CAM software
CAD/CAM軟件

Windows版操作畫面，可
輕易上手，簡化加工設計。



■ 規格參數表 Specification

項目 Item	單位 Unit	LS29
沖壓噸數 Punching Capacity	Ton	25
X軸行程 X Traverse Length	mm	2500±10
Y軸行程 Y Traverse Length	mm	2000±10
最大加工鈹件尺寸 Max Sheet Size	mm	2000×5000
最大加工鈹件厚度 Max Sheet Thickness	mm	6t(SS400) ; 3t(SUS)
工件最大重量 Max Mass of Material	kg	150
X軸最大移動速度 X Axis Traverse Speed	m/min	70
Y軸最大移動速度 Y Axis Traverse Speed	m/min	70
最大移動速度 Max Traverse Speed	m/min	100
S=4mm 孔距 25mm	hits/min	320
蠶食速度 Nibbling Speed	hits/min	600
刀具型式 Tool Type		長刀 Thick turret
沖孔最大孔徑 Max Punching Diameter	mm	88.9
刀站總數 Number of Tool Stations	Pcs	28 / 32
A(1/2)	Pcs	12 / 16
B(1-1/4)	Pcs	10 / 10
C(2)	Pcs	2 / 2
D(3-1/2)	Pcs	2 / 2
	B	1
AI	C	1
	D	2
刀盤轉速 Turret Rotating Speed	rpm	30
自動轉刀轉速 Auto Index Rotating Speed	rpm	40
沖錘行程 Ram Stroke Distance	rpm	0~31
工作台型式 Working Table		毛刷+滾球 Brush + Ball
夾爪 Number of Sheet Clamps	Pcs	3
電力供應 Power Supply	KVA	40
電壓 Voltage	V	220/380/410/440
壓縮空氣供應 Air Pree	bar	5
機器(長度x寬度x高度) Machine Dimensions	mm	6500×5200×2250(LxWxH)
機器概重 Machine Net Weight (Approx)	kg	20000
CNC控制器 CNC Controller		Rexroth
傳輸接口 Serial Interface		RS232/RJ45/PCMCIA
定位精度 Punching Precision	mm	±0.1
重複定位精度 Reposition Accuracy	mm	0.05

■ 產品規格若有變動，恕不另行通知。
Specifications are subjects to change without prior notice.

■ 沖孔速度依不同的加工條件、沖錘行程、加速度及軸的速度而定。
Punch speed depends on processing conditions, stroke length, acceleration / deceleration rate of axes speeds.

■ X / Y 軸的加減速度依工件的重量而定。
Acceleration / deceleration rate of X / Y-axis are dependent on weight of materials.

版次:20230802-001

