



系列数控转塔冲床

HPE HPC HPM

产品目录

不断优化 可靠高效	02
HPE系列	04
HPC系列	10
HPM系列	14
通用部件	18
数控系统	22
编程软件	23

引进日本NISSHINBO公司数控转塔冲床技术，亚威制造的具有国际一流水平的数控转塔冲床，服务金属板材加工行业，拥有广泛的高端客户。

多年来亚威专注于创新研发，可提供各种成熟多样化的产品及功能部件供客户选择，为您提供最佳的冲压工艺解决方案。

高速数控转塔冲床

- 全新的工业外观设计，赏心悦目
- 创新整合运用各类数控转塔冲技术，更高效、更节能、更环保
- 更高的参数和配置，功能更强大，操作更简便



HPE 系列

高性能机械伺服数控转塔冲床

- 节能的电伺服冲压系统，配合多轴联动控制，运行效率高；间隙补偿装置，有效降低结构内部磨损，提升机构寿命，可实现智能静音冲压。精确的定位精度，更好的保证成型质量



HPC 系列

通用型机械伺服数控转塔冲床

- 值得信赖的亚威品质，稳定可靠
- 适合对各类工件进行高质量冲压加工
- 全电伺服控制更加节能环保



HPM 系列

机械伺服数控转塔冲床

- 高速、高精度机型，配置超大容量刀具库，夹钳位置均可以实现自动移位适应不同规格板材加工

HPE系列 数控转塔冲床



- 冲头采用伺服控制，打标频次达到2300次/min
- 全触控人机操作界面，功能强大的数控系统
- 精确地控制定位，下死点定位精度达0.01mm
- 专利技术的常啮合旋转工位，重复定位精度更高
- 可实现高效精密滚压成型
- 节能环保、低能耗、低噪音

HPE系列 数控转塔冲床



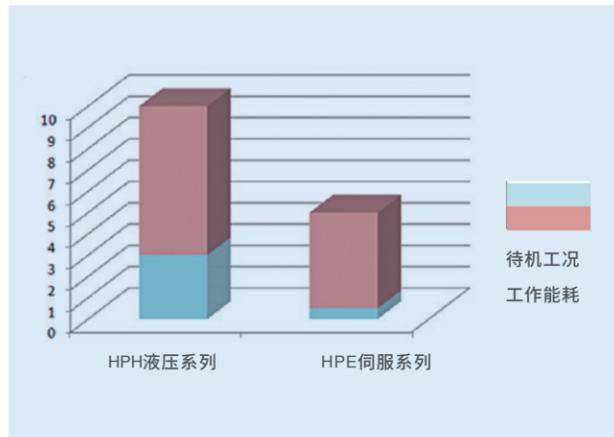
伺服主传动机构

- 采用伺服驱动曲轴连杆直驱结构，成熟稳定，关键部位采用特殊工艺安装，有效消除内部间隙，大幅提升使用寿命，在实际使用中定位精度得到有效保证；全伺服闭环控制，可精确定位至行程范围内任意位置，冲压成型效果更佳



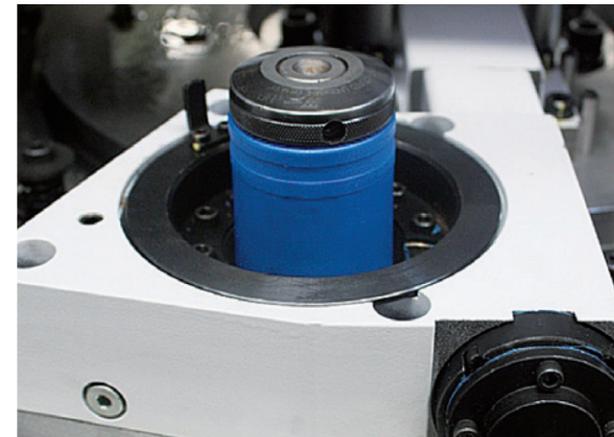
转盘结构

- 转塔采用高强度铸造合金钢，通过一次装夹精密加工而成，抗氧化及承载能力强，吸振及精密导向性能卓越，冲压过程中不易出现卡模、带料等现象，并有效解决使用过程中密集冲孔时板材变形过大的问题
- 配合精密加工的导向衬套，大幅提升模具实际使用寿命



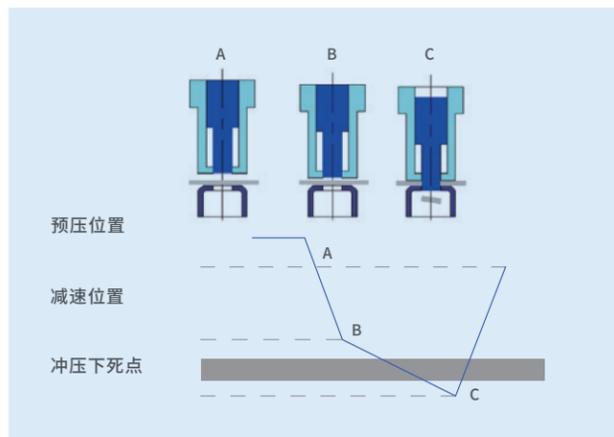
高效节能

- 高效智能冲压模式，实现快速计算压力，控制冲压能量，降低冲压能耗，待机时接近零能耗；制动时产生的能量可以有效回收，在加速时二次利用，节能环保，综合工况能耗约为液压机型的一半，经济效益佳
- 全伺服控制，无需后期更换液压油，维护成本非常低



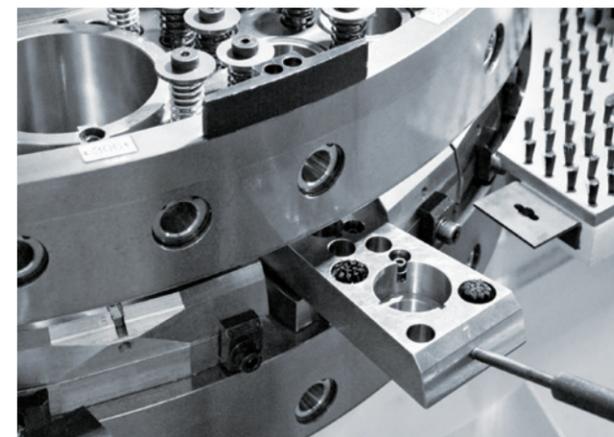
旋转模

- 专利技术的常啮合传动结构，无需担心二次定位误差及磨损，重复定位精度控制在0.03mm以内，更适应精密加工需求，主传动采用精密蜗轮蜗杆结构，与T轴传动联动控制，控制系统准确读取实时位置



高速静音

- 充分发挥电伺服控制在任意位置速度可调的特点，配合先进的冲压工艺，有效降低冲压噪音，提供舒适的操作环境
- 高精度无隙机械结构，高速运动时内部无异响、杂音



下模快速装卸

- 特有的换模结构有效缩短使用时频繁换模的时间，提升工作效率，精密的加工定位装置保障了重复定位精度

HPE系列 数控转塔冲床



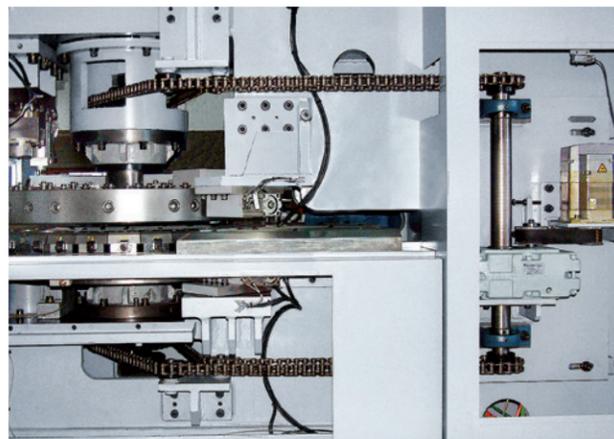
触控式人机界面

- 采用17寸触控式人机界面，针对冲床开发设计，操作简单，功能强大
- 集成图形离线模拟、动态仿真、模具对比等冲床专用功能



整体浮动夹钳

- 可随板材上下整体浮动，快速适应台面工况变化，调整夹钳高度
- 精密导向，定位精度高

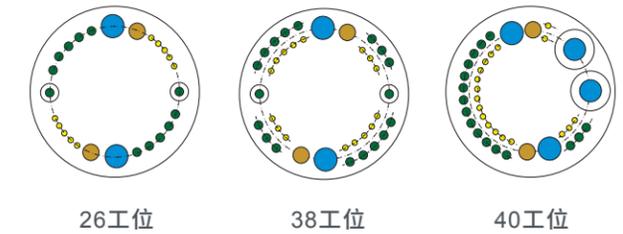


转盘驱动

- 结构紧凑，合理的负载动力匹配，传动稳定性高，可以根据系统指令，快速响应传递动力，精密调校的转塔定位装置可确保准确选刀

标准配置

- 数控系统选用西门子数控系统
- 冲压系统采用亚威股份研制的机械伺服冲压系统
- 配置38工位转盘，2个旋转模位（2B）
- 配置自动润滑系统、板料变形监控装置



模位类别	标记	26工位		38工位		40工位		尺寸范围
		NO	AI	NO	AI	NO	AI	
A	●	10		16		18		ø3.0~ø12.7mm
B	●	10	2	16	2	16		ø12.7~ø31.75mm
C	●	2		2		2		ø31.75~ø50.8mm
D	●	2		2		2	2	ø50.8~ø88.9mm

HPE系列数控转塔冲床参数

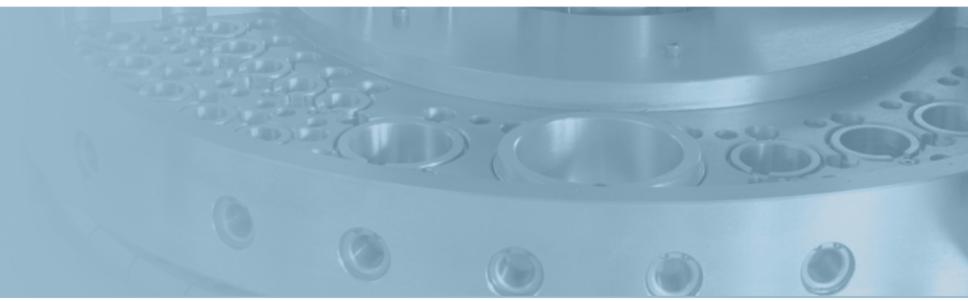
参数	单位	HPE-3044	HPE-3047	HPE-3048	HPE-3057	HPE-3058	HPE-3078
公称力	KN	294	294	294	294	294	294
最大加工板材尺寸 (含一次再定位)	mm	1250×2500	1250×4000	1250×5000	1500×4000	1500×5000	2000×5000
最大加工板材厚度	碳钢板	mm	6.35	6.35	6.35	6.35	6.35
	不锈钢板	mm	4	4	4	4	4
一次冲孔最大直径	mm	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9	ø88.9
冲孔精度	mm	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
冲头冲压频次	cpm	2300	2300	2300	2300	2300	2300
最高冲孔频率 (1mm步距 6mm冲程)	cpm	750	750	750	750	750	750
最高冲孔频率 (25.4mm步距 6mm冲程)	cpm	410	410	410	410	410	410
板材最大移动速度	m/min	102	102	102	102	102	102
转盘转速	rpm	30	30	30	30	30	30
控制轴数		5 (X,Y,T,C,Z)					
工作综合功率	kW	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1
气源	Mpa	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
外形尺寸	长	mm	5610	5610	5610	6110	6110
	宽	mm	2300	4000	5000	4000	5000
	高	mm	2260	2260	2260	2260	2260
重量	kg	14000	15000	16000	18000	19000	25500

HPC系列 数控转塔冲床



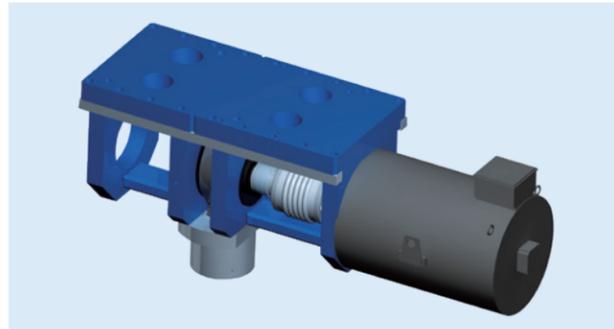
- 主轴采用伺服冲压系统控制，稳定可靠
- 全触控人机操作界面，功能强大的数控系统
- 专利技术的常啮合旋转工位，重复定位精度更高
- 全新的工业外观设计，更加悦目
- 可实现高效精密滚压成型
- 节能环保、低能耗、低噪音

HPC系列 数控转塔冲床



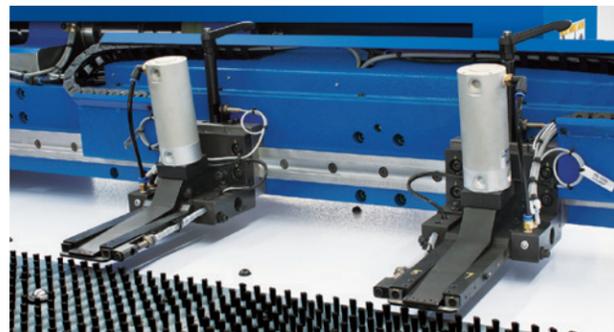
触控式人机界面

- 采用17寸触控式人机界面，针对冲床开发设计，操作简单，功能强大
- 集成图形离线模拟、动态仿真、模具对比等冲床专用功能



伺服主传动机构

- 主传动采用伺服驱动曲轴连杆直驱结构，成熟稳定可靠，全伺服闭环控制，可精确定位至行程范围内任意位置，冲压成型效果更佳



送料机构

- 大行程高精磨削滚珠丝杆，控制时无需采用分段补偿，运动定位精度更高，运行噪音更小，滚珠丝杆综合寿命更长
- 标配气动摆动式高强度夹钳，结构成熟稳定，能够自适应板材变形，确保夹钳长期稳定运行

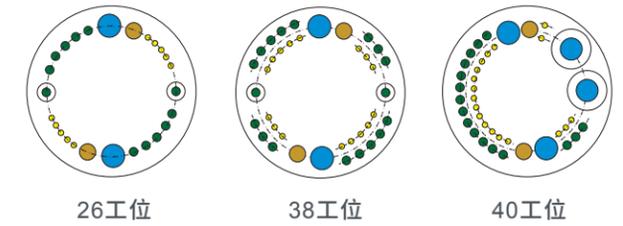


转盘结构

- 转塔采用高强度铸造合金钢，通过一次装夹精密加工而成，抗氧化及承载能力强，吸振及精密导向性能卓越，冲压过程中不易出现卡模、带料等现象，并有效解决使用过程中密集冲孔时板材变形过大的问题
- 配合精密加工的导向衬套，大幅提升模具实际使用寿命

标准配置

- 数控系统采用亚威控制系统
- 冲压系统采用全电伺服控制
- 配置38工位转盘，2个旋转工位（2B）
- 配置自动润滑系统、板料变形监控装置



模位类别	标记	26工位		38工位		40工位		尺寸范围
		NO	AI	NO	AI	NO	AI	
A	●	10		16		18		φ3.0~φ12.7mm
B	●	10	2	16	2	16		φ12.7~φ31.75mm
C	●	2		2		2		φ31.75~φ50.8mm
D	●	2		2		2	2	φ50.8~φ88.9mm

HPC系列数控转塔冲床参数

参数	单位	HPC-2044	HPC-3044	HPC-2048	HPC-3048	HPC-2058	HPC-3058	HPC-2078	HPC-3078
公称力	kN	196	294	196	294	196	294	196	294
最大加工板材尺寸 (含一次再定位)	mm	1250×2500	1250×2500	1250×5000	1250×5000	1500×5000	1500×5000	2000×5000	2000×5000
最大加工板材厚度	碳钢板	mm	6.35	6.35	6.35	6.35	6.35	6.35	6.35
	不锈钢板	mm	4	4	4	4	4	4	4
一次冲孔最大直径	mm	φ88.9							
标配模位数		38	38	38	38	38	38	38	38
冲孔精度	mm	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1	±0.1
冲头冲压频次	cpm	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
最高冲孔频率 (1mm步距 6mm冲程)	cpm	700	700	700	700	700	700	700	700
最高冲孔频率 (25.4mm步距 6mm冲程)	cpm	380	380	380	380	380	380	380	380
板材最大移动速度	m/min	102	102	102	102	102	102	102	102
转盘转速	rpm	30	30	30	30	30	30	30	30
控制轴数		5	5	5	5	5	5	5	5
气源	Mpa	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
工作综合功率	kW	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1	6.1
外形尺寸	长	mm	5530	5530	5530	5530	6030	6030	7030
	宽	mm	2300	2300	5000	5000	5000	5000	5000
	高	mm	2260	2260	2260	2260	2260	2260	2260
重量	kg	12500	14000	14500	16000	17200	19000	22500	24500

HPM系列

机械伺服数控转塔冲床

- 全新的工业外观设计，美观大方
- 人性化操控界面，利于客户快速掌握操作
- 高效稳定的伺服冲压系统，节能环保
- 56工位超大刀具库，满足各种复杂零件的加工
- T、Y轴采用双驱，速度更快，刚性更好
- 丰富的配置，全方位提升用户体验

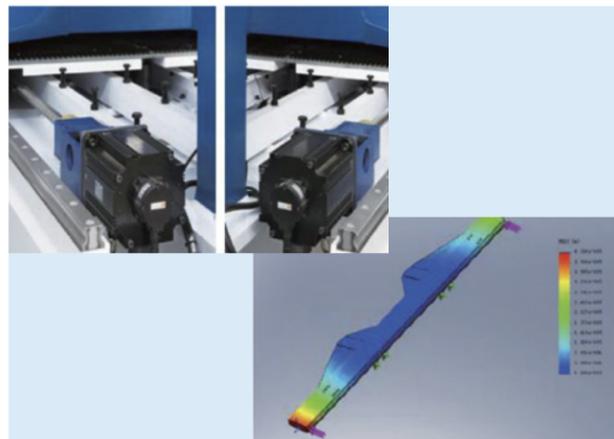


HPM系列 机械伺服数控转塔冲床



转盘结构

- 转塔主体采用高强度合金钢铸造精密加工，抗氧化及承载能力强，吸振及精密导向能力卓越，最大限度降低冲压过程中的卡模、带料现象，在密集冲孔过程中有效控制板料的平面整体变形
- 上下转塔双轴驱动，速度更快，传动定位精度更高



送料系统

- 横梁结构通过有限元分析优化，减轻了自身重量
- 传动部分采用龙门双轴同步驱动控制，成熟的同步控制技术配合全新的动力配置使得系统动态响应能力更强
- 通过双丝杆结构增加贴合面及轴向的传动刚性k,及降低负载质量m, 实现速度响应能力的提升

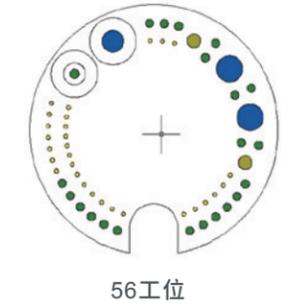


自动夹钳

- 压紧部位采用楔块增力机构，压紧更可靠
- 智能化自动可编程设计，使用更加便捷
- 定位精准，较常规夹钳而言可设定更小的冲压死区
- 操作简单，节约板料

标准配置

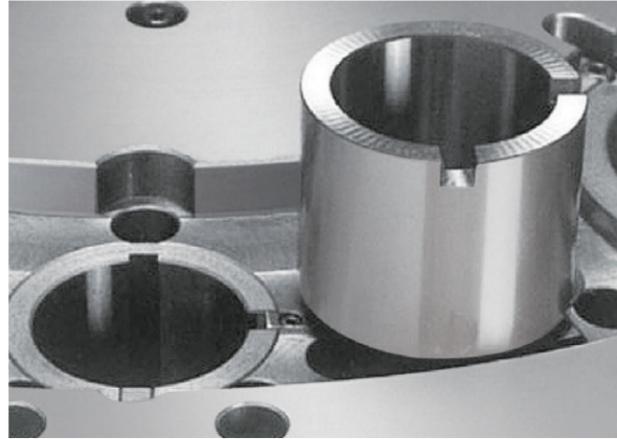
模位类别	标记	56工位		尺寸范围
		NO	AI	
A	●	29		ø3.0~ø12.7mm
B	●	21	1	ø12.7~ø31.75mm
C	●	2		ø31.75~ø50.8mm
D	●	1	1	ø50.8~ø88.9mm



HPM系列机械伺服数控转塔冲床参数

参数	单位	HPM-3048	HPM-3058
公称力	kN	294	294
最大加工板材尺寸 (含一次再定位)	mm	1250x5000	1250x5000
最大加工板材厚度	碳钢板	mm	6.35
	不锈钢板	mm	4
一次冲孔最大直径	mm	ø88.9	ø88.9
标配模位数		56	56
冲孔精度	mm	±0.1	±0.1
冲头冲压频次	cpm	2500	2500
最高冲孔频率 (1mm步距 6mm冲程)	cpm	900	900
最高冲孔频率 (25.4mm步距 6mm冲程)	cpm	450	450
板材最大移动速度	m/min	102	102
转盘转速	rpm	30	30
控制轴数		7 (X、Y1、Y2、T1、T2、C、Z)	7 (X、Y1、Y2、T1、T2、C、Z)
气源	Mpa	0.6	0.6
外形尺寸	长	mm	5610
	宽	mm	5000
	高	mm	2300
重量	kg	17500	19000

转塔冲床 通用部件



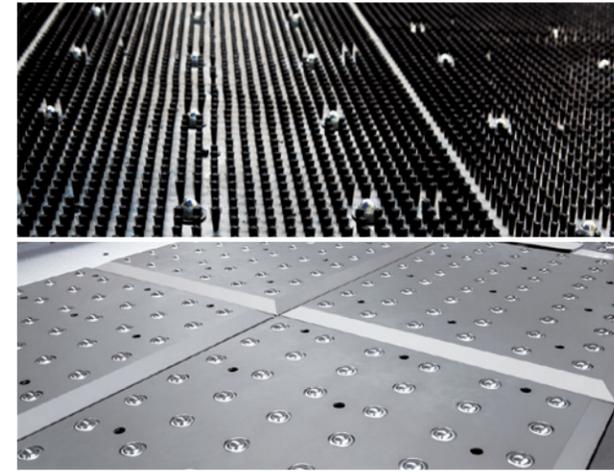
淬硬模套

- 转塔长镶套结构导向性能高，主体采用淬硬后精密磨削，耐磨性好，更换方便



长模具

- 标配厚转塔长模具，结构导向性能良好，精密的伺服定位系统可以高质量的应用各种复杂的成型模具，高负载工作时有效吸收冲压振动，保护模具



标准工作台面

- 采用半随动毛刷工作台面结构，有效防止板材划伤，使用噪音低
- 推荐使用：
 - 0.5~3.0mm范围—毛刷衬钢球台面
 - 3.5~6.35mm范围—不锈钢台面



自动润滑

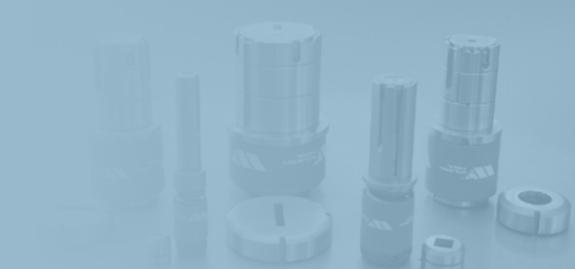
- 压力开关报警系统及提醒系统内部压力不足报警
- 自动检测系统油位，防止无油润滑



板材变形监测

- 板材送料时异常弯曲变形时，检测开关反馈给操作系统，及时停止并排除故障

转塔冲床 通用部件



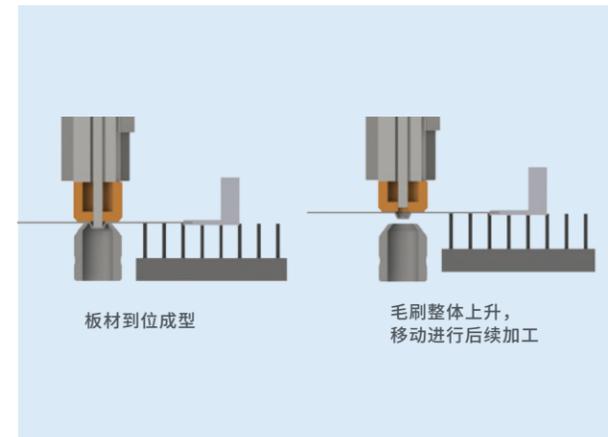
空调电柜

- 有效抑制温度过高及粉尘的侵入，延长电器元件的使用寿命，保障控制系统长期稳定运行



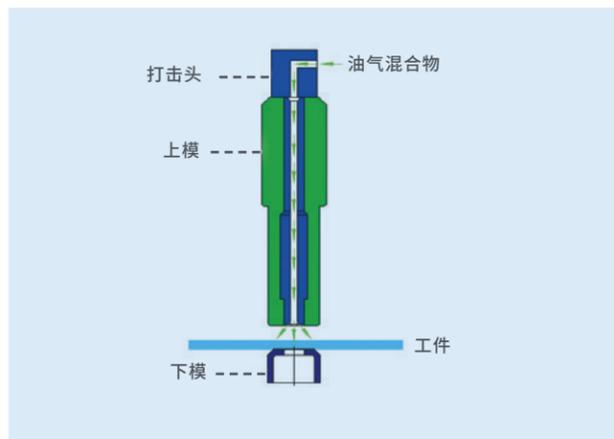
交互式废料收集装置

- 智能交互使用，提高工作效率
- 两只加大容量废料斗，减少清理废料小车频次，降低工作强度



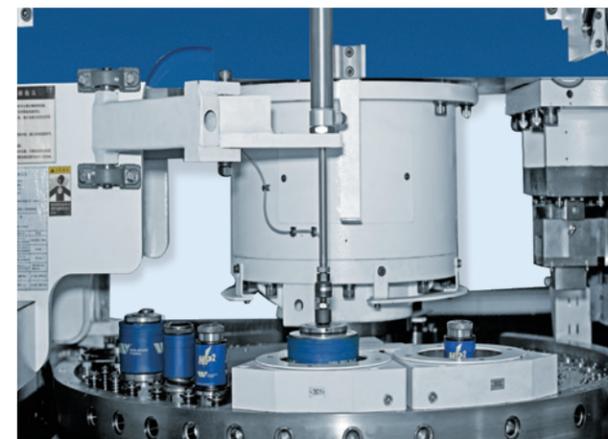
下成型部件

- 工件在进行向下成型加工完毕后，工件移动时，工作台面自动向上将板料托起后移动定位
- 有效降低刚性摩擦，提高板材表面光洁度



油雾保护装置

- 定期对模具进行润滑，系统通过智能读取各模位冲压次数，来判断是否需要润滑，通过专用定量计控制单次润滑剂量
- 通过高压吹气降低冲芯温度，提高模具使用寿命



模具起吊装置

- 人性化设计辅助换模装置大幅降低了人工操作强度，提升了安全性及不确定性，通过模具起吊可以轻松插拔重达10公斤的上模，自动顶下模装置又可以很方便的将下模取出

转塔冲床 数控系统

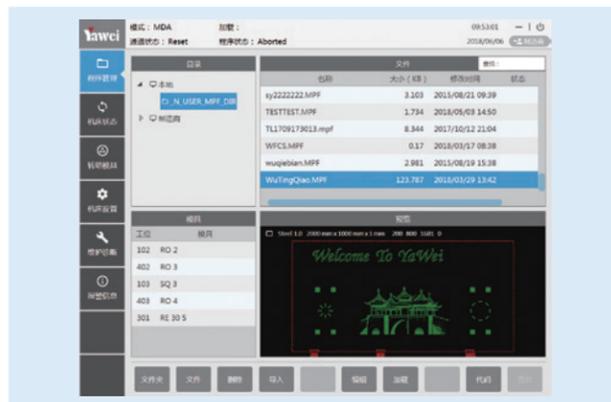
转塔冲床 编程软件

YAWEI数控系统



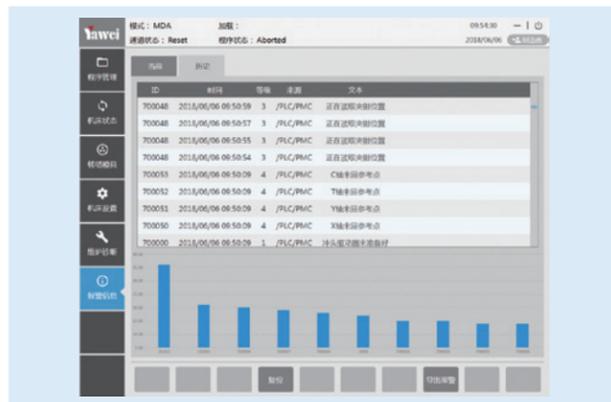
模具库管理

- 图形化模具配置，转塔模具配置信息一目了然
- 转塔配置更换时，以不同色彩提醒，避免出错



实时动态仿真

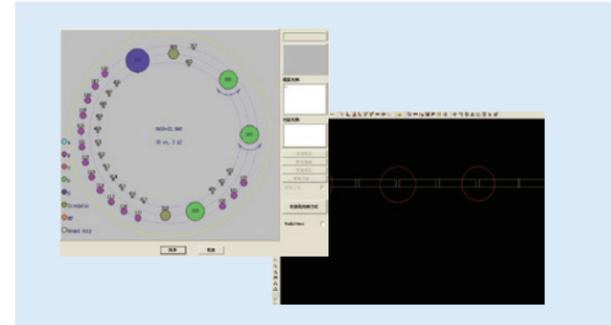
- 加工文件模具及板材信息列表显示，随时编辑文件程序
- 过程实时动态模拟实际加工状态，及时掌握加工进度，形象生动



参数化管理

- 系统配置、参数定义、报警记录、运行日志随时导出查看修改
- 文件管理系统实现外部加工文件轻松导入

YAWEI编程软件



特征

- 刀具库和转塔配置的统一界面
- 手动留冲和微连接

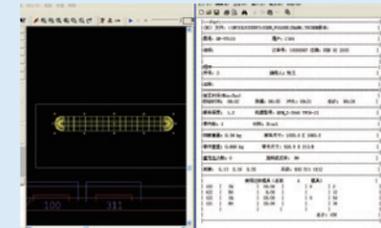


优势

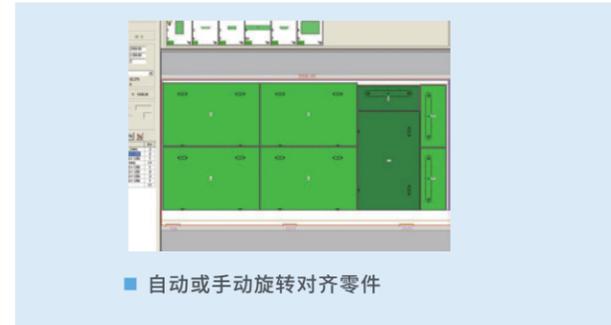
- 一套软件可适用于多种不同型号的数控转塔冲床
- 多种文件转换和导入的便捷性



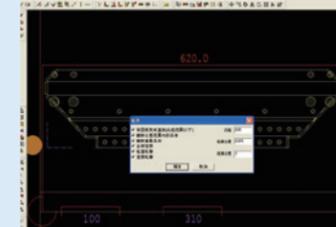
- 工业标准的G和M代码



- 自动生成报表



- 自动或手动旋转对齐零件



- 零件几何图形错误自动检测和校正

江苏亚威机床股份有限公司

JIANGSU YAWEI MACHINE TOOL CO., LTD.

中国

江苏扬州市江都区黄海南路仙城工业园

邮 编：225200

销售电话：0514-86880518 86880528 86519118

售后服务：0514-86880538 86519128 86519158

配件销售：0514-86519148

传 真：0514-86882218 86519188

网 址：www.yawei.cc

电 邮：sales1@yawei.cc



以上两个标志皆为江苏亚威机床股份有限公司的商标
产品不断改进，样本如有变动恕不另行通知

服务热线：400-000-2559



亚威公众微信



亚威官网