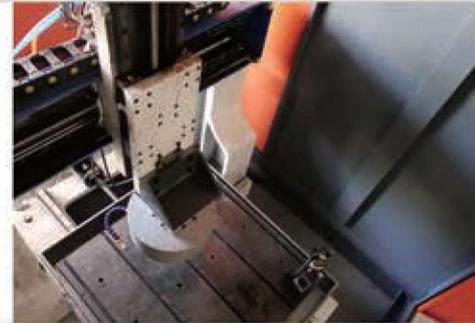


EQUIPMENT

工艺设备

contact@bonatech.com
www.bonatech.com

数控复材试样
平直加工机 ▶



▶ 数控复材试样垂
直度平行度加工机

数控复材试样
角度、弧度、开孔 ▶
加工机



▶ 高温真空压机

EQUIPMENT

工艺设备(非标产品 接受定制)

数控复材试样平直加工机

- 刀 具：硬质合金 涂层刀具 金刚石刀具
- 冷却方式：液体冷却/气态冷却
- 装卡方式：专用卡具
- 选配附件：卡具 切割基台 冷却配置

INTRODUCE 介绍

复合材料试样加工机采用数控程序控制加工过程，可依据不同材料设定进刀速度和刀具转速，能够宽范围的应对各种不同材料件平直加工成型。电动主轴可以平稳提供切削动力并可依据程序设定调整不同转速从而满足加工的不同需求。所配刀具可以选择不同的类型更换，刀具范围包括合金刀具，刚玉刀具，金刚石刀具及其他类型刀具，可以对应不同材料进行不同加工。设备的X-Y-Z三轴行走方式采用滚珠丝杠配合矩形导轨组套构建，确保工件及刀具的平稳行走，有效保证工件加工精度。设备可提供照明系统及冷却系统，并可依据客户要求提供多种冷却方式选择，包括风冷，水冷，低温气流制冷。可以依客户要求安装断面快速封口辅助装置，以防止材料的分层。并可依据客户要求指导加工件装卡方式，设计装卡工装。提供加工工艺设计的技术服务。

属性

- 型 号：HU-FJ500型
- 加工范围：350x350x20
- 精 度：±0.05
- 电 压：380v/220v
- 转 速：8000-20000转/分



EQUIPMENT

工艺设备(非标产品 接受定制)

数控复材试样垂直度 平行度加工机

- 刀 具：硬质合金 涂层刀具 金刚石刀具
- 冷却方式：液体冷却/气态冷却
- 装卡方式：专用卡具
- 选配附件：卡具 切割基台 冷却配置

INTRODUCE 介绍

复合材料试样垂直度平行度加工机采用数控程序控制加工成型过程，可依据不同材料设定进刀速度和刀具转速，能够宽范围的应对各种不同材料垂直度平行度加工成型。双向电动主轴可以平稳提供动力并可依据程序设定调整不同转速从而满足加工工件的不同需求。所配刀具可以选择不同的材料类型做更换，刀具范围包括刚玉刀具，金刚石刀具及其他类型刀具，可以对应不同材料做不同加工。设备的X-Y二轴行走方式采用滚珠丝杠配合矩形导轨组套构建，确保件及刀具平稳行走，有效保证加工精度。设备提供照明系统及冷却系统，并可依据客户要求提供多种冷却方式选择，包括风冷，水冷，低温气流制冷。并可依据客户要求指导加工件装卡方式，设计装卡工装。提供加工工艺的设计技术服务。

属性

- 型 号：HU-FJ600型
- 加工范围：300x300x20
- 精 度：±0.002
- 电 压：380v/220v
- 转 速：6000-16000转/分

(+86) 136 0116 8309 手机
(010) 6994-6949 电话/传真



EQUIPMENT

工艺设备(非标产品 接受定制)

数控复材试样 角度 弧度 开孔 加工机

- 刀 具：硬质合金 涂层刀具 金刚石刀具
- 冷却方式：液体冷却/气态冷却
- 装卡方式：专用卡具
- 选配附件：卡具 切割基台 冷却配置

INTRODUCE 介绍

合材料试样角度、弧度、开孔加工机械采用数控程序控制加工过程，可以依据不同材料设定进刀速度，和刀具转速，能够宽范围的应对各种不同材料做角度、弧度、开孔的试件加工成型。电动主轴可以平稳提供加工动力并可依据程序设定调整不同转速从而满足加工件的不同需求。所配刀具可以选择不同类型材料作更换，刀具使用范围包括硬质合金，刚玉刀具，金刚石刀具及其他类型刀具，可以对应不同材料进行不同的加工。设备的X-Y-Z三轴行走方式采用滚珠丝杠配合矩形导轨组套构建，确保工件及刀具平稳行走，有效保证试件加工精度。刀具可以双轴转换调整，实现刀具与加工平台的垂直和水平向加工。方便加工哑铃件，曲面件，圆件，修补坡孔，及开孔试样件加工。设备提供照明系统及冷却系统，并可依据客户要求提供多种冷却方式选择，包括风冷，水冷，低温气流制冷。可以依客户要求安装快速封口辅助装置，以防止材料的分层。并可依据客户要求指导加工件装卡方式，设计装卡工装。提供加工工艺的设计技术服务。

属性

- 型 号：HU-FJ700型
- 加工范围：300x400x400
- 精 度：±0.002
- 电 压：380v/220v
- 转 速：10000-20000转/分



EQUIPMENT

工艺设备(非标产品 接受定制)

多功能复合材料成型平台

INTRODUCE 介绍

复合材料成型平台，包括组合式加热装置、平台承力翻转装置、并可增配真空分级装置、树脂耐压储罐、温度采集控制系统、真空采集控制系统、合膜压力采集控制系统、流量采集控制系统，复合材料成型平台的组合式加热装置安装在平台承力翻转装置下，可以依据客户要求选择面积不同的规格，搭配组合平台。成型平台通过组合式加热装置的轴头和机架配合连接。通过翻转缸及泵站带动组合式加热装置，进而实现平台九十度至一百八十度翻转，从而实现复材制件的注射工艺角度调整。复合材料成型平台热源可选择电加热管或油浴系统，分别与电加热管或油浴管对应连接，通过传感器和控制系统实施设定及温度控制，方便满足不同的固化工艺要求。真空分级装置是选配系统，供复合材料成型平台实施隔膜成型工艺，安置于平台承力翻转装置的下层，配合合膜压力采集控制系统与复合材料成型平台组合完成模压工艺制件。树脂储罐是复合材料成型平台的选配系统，设置使用在平台承力翻转装置的下层，与流量采集控制系统连接配合压力源及复合材料成型平台共同完成注射成型工艺。制件时经与模具连接后实现真空吸注、RTM供料。树脂罐出口设置有流量采集控制系统，可实现树脂的流量。控制合膜压力工艺系统是选配系统。系统含有构架反力梁，反力架上设置有预留压力缸接口，预留压力缸接口连接压力缸，同时设置有合膜压力采集控制系统，压力缸连接液压泵站，与液压采集控制系统连接，实现液压缸压力采集控制与复合材料成型平台组合完成模压工艺制件。

属性

- **型 号:** HU-FJ800型
- **加工范围:** 1000x800x300
- **温 度:** 室温——300℃ (自设定)
- **电 压:** 220V
- **转 速:** 8000-20000转/分
- **成型方式:** 真空 气压 液压 RTM及隔膜成型
- **选 配:** RTM系统 液压系统 工装 模具
气压系统 隔膜成型系统

EQUIPMENT

工艺设备(非标产品 接受定制)

高温真空压机

INTRODUCE 介绍

高温真空压机适用于400°C以下热压及热成形工艺制件操作。本机主要由真空系统，真空罩，真空泵，管线，压力系统，油缸、柱塞、上下承力横梁，液压泵站，控制设定组套，加热系统，加热板和温度采集控制组件，配合电器控制系统组成。真空系统为复材制件成型过程提供负压，有效排出固化工艺中产生的气体。减少成型孔隙，提升材料性能。压机的工作通过液压油泵提供油缸压力，上下热板有四柱导向装置，保证了平台与横梁的水平及柱塞间的垂直，确保了工件的受力均匀。同时可以依客户要求增设工作台位移的采集，设定，控制系统，工作台压力的采集，设定，控制系统，使模压工艺更加精确有效。本机采用电加热方式，可选择加热管方式和油浴加热方式。并配有加热温度的采集，设定，控制系统，可以设定升温工艺曲线，满足升温固化的要求。压力油缸采用 U 形密封与支撑环结合，由法兰紧固，保证了良好的密封效果和隔热效果。为满足高温制件条件下油缸的保护，可以依照客户要求加设油缸冷却循环系统。压机采用齿轮泵与保压缸配套，保压性能良好，电动和手动阀切换油路，操作方便、稳定。除电动控制外可增加手动控制系统压力，达到工作压力后可自动停压，并配有手动关机机构，确保工作安全稳定。

属性

- **型 号:** HU-YJ900型
- **加工范围:** 定制
- **温度精度:** $\pm 2\%$
- **平行度:** 0.2mm/300mm²
- **电 压:** 220V/380V
- **压力控制:** 有位移显示
压力设定显示
温度设定显示
真空设定显示

