

华新达角铁法兰生产线设备

双伺服全液压高速角铁下料机 HXD-JGSG-30-50

主要特点与功能

- 1: 双伺服电机驱动，两电机无间歇轮流式互补互换送料，无尾料，效率提高 30%。
- 2: 双滚珠丝杆传动，保证输送精度更准确，速度更快。
- 3: 整机配备了可承重 5.5 吨的料架，实现轻松上料，不浪费等待时间。
- 3: 直线方轨一体式组合，床身台面 CNC 精加工，确保设备精度更高。
- 4: 全液压油缸夹紧的机械手，两机械手轮流式互补互换，夹紧可靠，确保反应灵敏不打滑。
- 5: 独立的液压油缸压料结构，冲压每孔顶住角钢宽度拐角，实现孔在角钢宽度方向的尺寸更精确，实现送料回退时压料用更可靠。
- 6: 超高效高速风冷机组，配 400 升容积散热型油箱。
- 7: 冲孔模具大创新，解决 3、4、5、号角铁更换胎具更方便，更换冲针更快捷省力，自动倒角结构可调节倒角的大小，可更换独立的倒圆角模具。
- 8: 生产效率：含上料 60 秒每 6 米（大小孔距 120 mm 的情况下，订单长度 1000 mm 每根，不含自动倒角的时间）系统运行速度可调。遇故障自动报警，订单存储功能等。



主要功能：角铁法兰铆钉孔的和螺丝孔的冲压和角铁的定尺剪断与自动倒角

双伺服全液压角钢法兰下料机配置明细和报价（自动倒角）		
整机价格：含税含运 5.8 万元		
1	角铁最小加工长度	20mm（可带 1 孔）
2	角铁最长加工尺寸	5980mm（0-220 个孔位）
3	适用角铁型号	30, 40, 50（可定制）
4	冲压材质（冲针材质为日本进口DC53, 下模 SKD11）	镀锌角铁或普通黑钢角铁或 304 不锈钢（30 和 40 角铁）
5	所需电源和总功率	3 相 380v/50hz（12.75 千瓦）
6	控制系统	华新达主控系统优化版（触屏工业电脑带存储功能）
7	运行驱动电机	2 组伺服电机驱动（信捷知名品牌）
8	伺服驱动器	2 组（汇川或信捷知名品牌）
9	液压系统主电机	7.5KW 皖淮知名品牌
10	液压油缸（无焊接方形工矿油缸，整体式）	共 7 组。其中剪断油缸缸径为 125
11	液压油泵（33L）	台湾
12	PLC	信捷或三菱 8 核高速 48 点
13	重复定位定位精度	±0.01mm
14	模具模芯冲针材质	日本DC53
15	双动力滚珠丝杆	台湾上银 25/25
16	主运行导轨滑块	台湾上银 30 系列
17	床身机架	CNC 加工中心精加工
18	配电柜（含系统）	床身一体式
19	继电器	德国魏德米勒
20	接触器和过载保护	法国施耐德
21	油箱	250L
22	风冷机	20L
23	电线电缆	数控机床专用高柔线缆（国标）
24	运行最高速度	950mm/min
25	冲孔最高速度	整根 6 米分段总用时 60-70 秒 (不含自动倒角的时间)
26	设备外观颜色	蓝白黑
27	设备外形尺寸长宽高	6960*1150*1750 mm
28	设备总质量	1650 kg