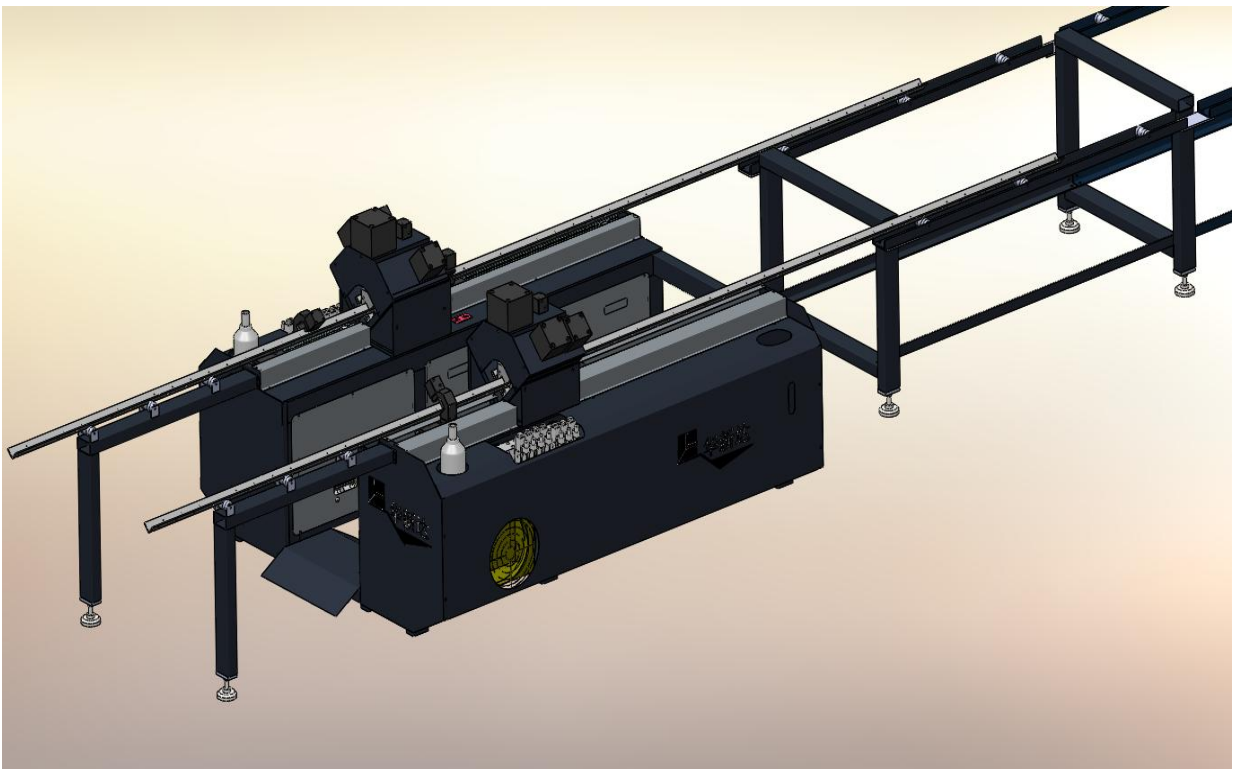
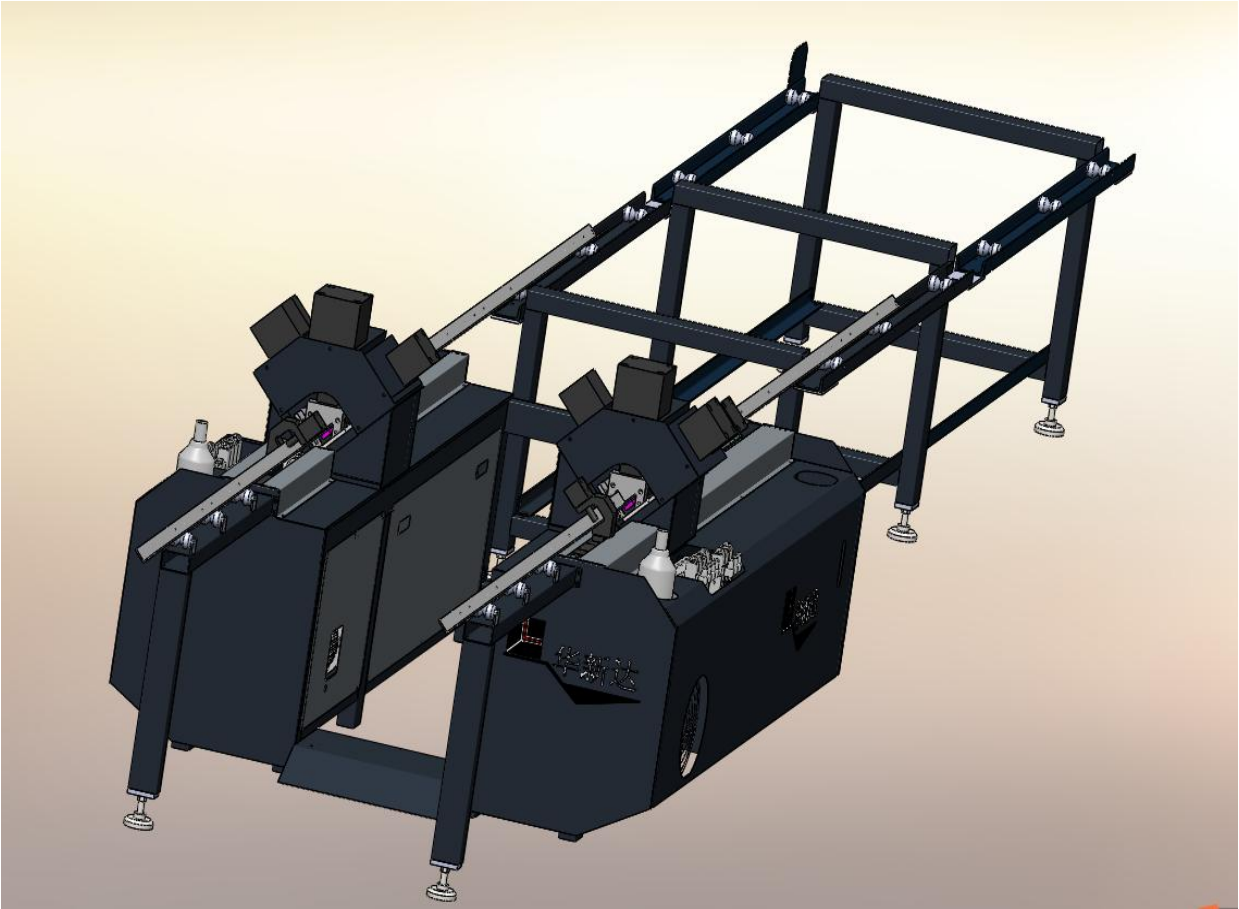


## 华新达角铁法兰生产线设备

### 八工位四伺服高速角铁下料机HXD-JGSSG-30-50

#### 主要特点与功能

- 1、两机镜像一人操机，方便，高效，订单自动排单，自动生产。
- 2、液压：双电机双泵液压系统。数控：两组双伺服电机驱动，两电机无间歇轮流式互补互换送料，无尾料，效率提高90%。
- 3、两组双滚珠丝杆传动，保证输送精度更准确，速度更快。
- 4、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。
- 5、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。
- 6、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。
- 7、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。
- 8、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，圆角/直角可互换。
- 8、生产效率：含上料65秒每6米(大小孔距120mm的情况下，订单长度1000mm每两根，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。
- 9、孔距正负误差不超过1mm



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

### 八工位四伺服高速角钢法兰下料机配置明细

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(23千瓦)
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	4组伺服电机驱动(信捷知名品牌)
8	伺服驱动器	4组(禾川或信捷知名品牌)
9	液压系统主电机	两台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14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60点位
13	重复定位精度	± 0.01mm
14	模具模芯冲针材质	日本DC53
15	双动力滚珠丝杆	两组台湾上银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	460L
22	风冷机	两台RJ-355
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	灰蓝和银白
27	设备外形尺寸长宽高	长*宽*高7500*1550*1750mm
28	设备总质量	2450kg