

开槽生产连线

产品名称	开槽生产连线
公司名称	合肥力宇数控设备制造有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:四联 产地:浙江
公司地址	安徽省合肥市高新区科学大道77号
联系电话	65324667 18757293239

产品详情

型号：SAMXIM 80米单轨开槽生产线系列 10+10全高频

A-1:纵向上料机 A-2:纵向双侧铣

B-1:中间输送机 B-2:横向双端铣

C:风车翻板机 下道工序

Model: SAMXIM machine 80 meters single track groove processing line series, 10+10 full high frequency

A-1: Vertical feeder A-2 Vertical double sides milling

C-1: Middle conveyor B-2 Horizontal double sides milling

C: Windmill board turnover machine Next working process

1、速度及产能：整线主要速度及频率：纵向铣 60-80m/min，每分钟约 60 块标准板（标准板为 8.2*150*1220，单片面积 0.18 平米）。纵向双侧铣 80 米的速度，60 块标板；横向双端铣速度在 30m/min 左右。推料钩间距 400mm，在 30m/min 的速度下每分钟可加工 75 块标准板。

1. Speed and capacity: Main speed and frequency of the whole line: Horizontal milling 60-80m/min, 60 pieces of standard board per minute (the standard board: 8.2*150*1220, area of per board: 0.18 square meters). Vertical double sides milling: 80 m/min, 60 pieces of standard board per minute; Horizontal double sides milling: around 30m/min. Push hook spacing 400mm, At the speed of 30m/min, 75 standard boards can be processed per minute.

2、产量计算：预测产量：（按照标准板每分钟 60 块，每天一班 8 小时，生产效率预计 80%

, 设备效率为 80% , 年工作日 300 天)

单班年产量 约为 100 万平米 $60*0.18*60*8*0.8*300*0.8=995,328$)。双班年产量可在 200 万平米左右。

日产量 (三班) 约达 10000 平米

$60*0.18*60*8*3*0.8*0.8=9,953.28$)。

2. Calculation of output: forecast output: (According to the 60 standard plates per minute, one shift a day 8 hours, the forecast production efficiency: 80%, 300 working days per year)

The annual output of single shift is approximately 1 million m² ($60*0.18*60*8*0.8*300*0.8=995,328$)

The double shifts can reach approximately 2 million m².

The max daily output (three shifts) can reach to approximately 10000 m² ($60*0.18*60*8*3*0.8*0.8=9,953.28$)

2、 成品 Finished product

2.1 地板成品尺寸范围

Finished product size range of floor board

长度Length	600-1300mm (标准) (Standard)
长度Length	600-2500mm (加长) (或定做) (Lengthening)(Or customized)
宽度 (单轨) Width (single track)	90-300mm 115-400mm
宽度 (双轨) Width (double tracks)	135-800mm 135-1300mm (加宽) (Broadening)
厚度 Thickness	5-20mm

3.2成品公差

3.2 Tolerance of finished product

长度 : Length: ± 0,25 mm

宽度 : Width ± 0,025 mm

直线度 (香蕉形) : 纵向 Vertical---- ± 0,05 mm/ 1000 mm

Straightness (Banana shape):

直角度： $\pm 0,03$ mm/ 205 mm(板长/板宽 > 5)

right-angle:

拼缝高低差：(采用模板) Seam height difference:
use mould

配合公差 Fit tolerance $\pm 0,05$

公差只有顾客遵守了以下条款才能得到保证：

Only if customers have complied with the following terms, the tolerances will be guaranteed

材料尺寸：见上表格

Material sizes: see the above table

为了达到这个高要求的修整精度，板子需要有足够的长度，相同的宽度和没有弯曲。

In order to meet this high requirement of finishing accuracy, the board should be long enough, with same width and without bend.

表板的平面度为： $< 0.1\text{mm}/300\text{mm}$

The flatness of the board surface: $< 0.1\text{mm}/300\text{mm}$

地板纵向弯曲度为： $+20/-10\text{mm}/2.2\text{m}$ ；横向弯曲度为： $+/-0.3\text{mm}$

Max. Vertical bending of floor board: $+20/-10\text{mm}/2.2\text{m}$; Max. horizontal bending: $+/-0.3\text{mm}$

地板坯料的厚度公差为： $< 0.15\text{mm}/300\text{mm}$

Thickness tolerance of floor board raw material: $< 0.15\text{mm}/300\text{mm}$

机器在正式生产之前必须预热（即链条连续运行至少一小时） 严格遵守润滑和保养规定

The machine must be preheated before it officially produces (i.e. the chain runs continuously for at least one hour) Strictly abide by lubrication and maintenance regulations

如果有必要的话，挡块需要检查和调整，保养至少必须每 14 天进行一次。

If necessary, stop dog need to be checked and adjusted, maintain once at least every 14 days.

测量时温度变化值是 ± 5

Max. temperature change during measurement: ± 5

刀具的精度：

刀具的磨损：60%的刀齿必须在公差为 $10\ \mu\text{m}$ 范围内。所有刀齿的公差为 $20\ \mu\text{m}$ 。平衡值为 6.3G

。

Tool precision:

wearing of tool: the tolerance of 60% tools should be within $10\ \mu\text{m}$. The tolerance of all tools should be $20\ \mu\text{m}$. The Max. balance: 6.3G.