

开平机厂家 钢板开平机 数控机生产厂家 不锈钢 全自动钢板开平 如何校平

产品名称	开平机厂家 钢板开平机 数控机生产厂家 不锈钢 全自动钢板开平 如何校平
公司名称	南通威锋重工机械有限公司
价格	.00/件
规格参数	加工厚度:0.4-2.0mm 加工宽度:600-1500mm 卷料规格:600-1500
公司地址	海安县李堡镇工业集中区（李西村5组）
联系电话	0513-85337619 13962982676

产品详情

一、设备用途及特点

本设备用于冷轧板、镀锌板等卷料的开卷、校平定长送料、自动剪切、码垛作业。电气控制采用交流变频与伺服控制,具有一定的生产效率和较高的加工定长精度及自动化程度。

二、主要技术参数

- 1、可加工板厚：0.4～2.0mm 冷轧板、镀锌板；
- 2、可加工板宽：600--1500mm；
- 3、卷料规格：内径： \varnothing 508mm；
大外径： \varnothing 1500mm；
卷料重量： 10t；
- 4、生产速度：0～30m/min(以1m板料每分钟剪切5—6片)；
- 5、定长剪切范围：500～2500mm；
- 6、定长送料精度： \pm 0.8/2000mm；

- 7、送料对角线精度： $\pm 1.2\text{mm}$ (以剪切 $1250\text{mm} \times 2000\text{mm}$ 板计)；
- 8、机器总功率：约 35KW ；
- 9、设备占地尺寸：长 \times 宽约： $16\text{m} \times 6.5\text{m}$ 。

三、设备主要组成部分及说明

1、上料小车（地面安装，不挖坑）

液压升降,电动机行走;承重 10t。传动系统由电机、摆线减速机、链传动、行走轮轴等组成。

注：由于地面安装的空间局限，小车的升降行程为 300mm ,较小的卷料（外径小于 650mm ）上卷时，小车V型承料面上用户自行加入垫高块。

2、开卷机（开卷机主机及液压托臂较高型设计）

悬臂液压涨芯式，芯轴涨缩范围 $\phi 480\text{--}520\text{mm}$ 。动力放料及回卷。

采用变频控制，与生产线速度配适。

开卷机芯轴上方带气动压臂，防止卷料松散及尾料弹出。

开卷机芯轴悬臂端带有液压摆动式辅助支撑托臂。

3、过渡台

板料经过渡台人工引头穿带进入纠偏定尺送料校平主机。联机生产后，移出过渡台，开卷机与校平收料机之间形成缓冲存料区（地面以上）。

注：用户在板料接触地面的相应位置铺设非金属垫板，以保护板料表面不被刮伤。

4、纠偏装置

防止板料左右跑偏,由支架、调节丝杠及纠偏轮组成。

5、校平及定长送料主机（带贴膜装置）

由焊接式机座、龙门式机架、2根夹送辊、11根校平辊、上下辊轴座、横梁、上辊提升压下装置等组成。夹送下辊材质 42CrMo ,调质+中频淬+镀硬铬,夹送上辊聚氨酯包胶；校平辊材质 42CrMo ,调质+中频淬+镀硬铬，上辊电动调节。

交流电机 $0.55\text{KW} \times 2$ 台，校平辊压下量调整。

伺服电机，11KW，校平动力及自动定长送料控制。

采用伺服控制，实现校平及快速jingque定长送料。

6、剪板机

本设备用于冷轧板、镀锌板等卷料的开卷、校平定长送料、自动剪切、码垛作业。电气控制采用交流变频与伺服控制,具有一定的生产效率和较高的加工定长精度及自动化程度。

配普通机械式3*1500剪板机。

7、输送带

将剪切下来的板料移出剪板机向后输送以便在落料台上集料。

皮带运行速度0--60m/min（变频控制）

8、码垛装置（2.5米）

剪切下来的工件自然落料至接料台上，接料台下面有剪式升降装置升降装置：液压驱动，可自动（或手动）升降调整接料的合适高度。

接料高度检测装置：随着集料高度增加，升降装置自动不断下降。

带气动推板式码齐装置。

集料高度（或数量/重量）达到极限或一定值时，人工将码垛好的板料吊离生产线。

9、液压系统

4KW 电机，10 升柱塞泵，高压力 25MP，实际压力使用 15MP。主要液压缸采用进口密封件。

10气动系统

由气源处理三联件、电磁换向阀、管路及气缸等组成。

注：气源由用户提供。

11、电气控制系统

采用集中控制,由触摸屏,PLC及AC变频与伺服控制。板材的剪切长度、剪切件数可通过操作界面进行设置。

12、其他他辅助件

安全护罩、开关支呆及地脚螺栓设备自带。

小车的运行轨道（15至18kg/m的轨道钢*4m*2根）、生产线周边安全围栏(防护栏)及电线电缆油管气管沟槽盖板（或地面桥架）等由用户自制。