

江阴市科盛机械供应全自动高速分切机KWF-C

产品名称	江阴市科盛机械供应全自动高速分切机KWF-C
公司名称	江苏江阴市科盛机械有限公司
价格	100000.00/台
规格参数	品牌:科盛机械 型号:KWF-C 速度:450/min
公司地址	无锡市江阴市北国镇金家湾
联系电话	0510-86958050 15358961668

产品详情

1.1 适用基材：ldpe、pp、hdpe、cpp等软性卷筒状材料

1.2 材料厚度： 0.012-0.25mm

1.3 机械速度： 450m/min(max)

1.4 放卷宽度： 1300mm (max)

1.5 放卷直径： \varnothing 800mm (max)

1.6 收卷直径： \varnothing 600mm (max)

1.7 放卷纸芯直径： 3英寸、6英寸

1.8 收卷纸芯直径： 3英寸

1.9 分切方式： 平刀分切

1.10分切宽度： 40---1300mm

1.11张力范围： 0-300n

1.12纠偏精度： \pm 0.2mm

1.13纠偏行程： \pm 50mm

- 1.14收卷精度： $\pm 0.2\text{mm}$
- 1.15计长精度： $\pm 3/1000\text{m}$
- 1.16机器功率：20kw
- 1.17电源电压：380v $\pm 3\%$ （三相五线）
- 1.18气源气压：0.7mpa

2.机器描述

2.1机架

ksf-326属于立式中心卷取分切机上下轴卷取，放卷与收卷位于机器前后两侧，墙板为55mm钢板结构，经两次回火处理，加工中心加工。

2.2放卷

- 放卷为无轴气顶式放卷架，直线导轨滑动，配备3英寸与6英寸锥头。
- 放卷张力采用气动刹车器执行，压力传感器检测，实现张力自动控制，安装有旋转编码器检测料卷直径，实现放卷余量报警功能。
- 放卷走料方向安装有换卷接料平台装置，以方便换卷接料。
- 放卷纠偏采用模拟量纠偏器导正材料边缘或印刷线，纠偏光电装有电动微调功能，使机器在运行过程中能够快速的调节光电头跟踪位置，减少损失，为客户提高效益。
- 放卷导辊具有纵向调偏装置，使材料能够最大限度的与导辊平行运行，保证收卷精度与质量。
- 放卷控制处具有启动、停机、调速及放卷张力调节等功能，与收卷处相互配套同步，具有主机速度显示、放卷张力显示、收卷张力显示、收卷长度显示等观测口。
- 放卷上料方式采用升降平台操作，单侧气缸加料。

2.3牵引

- ksf-326牵引辊为镜面棍结构，采用橡胶辊作为压力辊，压力辊硬度50°。
- 压力辊采用气动控制，压力可调。
- 牵引处安装有滚轮式计长编码器，与牵引辊同步旋转，能够精确地测量材料长度，考虑到使用单位的生产工艺，ksf-326设计有到数自动停机，累计计米功能。

牵引传动采用同步带、轮传递力矩，降低了机器的运行噪音，提高了设备运行的稳定性，并配合进口轴承转动，延长了机器的使用寿命，无形中为客户节约了成本。

2.4分切

ksf-326分切方式为平刀分切。

平刀分切配合有主动刀槽辊，刀槽辊规格为 $2 \times 1\text{mm}$ ，根据不同材料，分切方式可悬空分切或刀槽分切选择，以适应更多品种的材料，平刀架配备为10套。

切刀部位安装有防护罩，防止刀片在运行过程中飞出伤人。

切刀槽辊传动连接采用内外齿轮连接，气动离合，便于操作。

2.5收卷

ksf-326收卷方式为上下2轴收卷，收卷轴配置为3英寸气动滑差轴，滑差单元宽度25mm。

收卷轴动力由独立伺服电机直接驱动，采用同步带、轮传递力矩。

收卷张力为锥度张力，锥度值大小可根据不同材料性能设定，自动检测收卷直径来控制比例阀的输出量。

ksf-326收卷卸料方式为托架式辅助卸料，卸卷方向为从右向左，卸料采用机械臂推料。

收卷换卷时设计有压料装置，防止换卷时材料滑落，影响工作效率。

收卷纸管安装时有红外线定位仪，保证了纸管安装时位置固定不变，提高工作效率，本机配备有10套红外线纸管定位仪。

收卷接触压辊使用气缸控制，能够根据卷取直径自动控制比例阀输出量，接触压辊为橡胶辊结构，硬度 50° 。

本机还配备有辅助压辊装置，可以根据分切拼数与宽度在卷取产品上分别增减压辊数量，标准配备为上下轴个4套，压辊宽度及安装方式根据客户要求加工。

2.6边料

ksf-326废料分离方式采用吸风形式，当边料从分切刀处分离后吹风管将边料从机器内部将其分离到机器外部。废边口方向位于机器右侧。

本机配备废料卷取机，卷取动力采用伺服电机直接驱动，横向往复摆动导向，导向速度可调，废料卷取张力采用摆臂控制，可以根据主机速度自动调节废边机收卷速度，无需任何外置的控制及附件。边料卷取芯为3英寸，最大直径400mm。

2.7 电器元件及气动元件

- ksf-326驱动部分采用高性能伺服电机驱动，结合伺服控制器控制，以达到高精度速度与转矩控制。
- 主机采用plc程序控制，人机界面设定运行参数并监测运行状态。
- 本机95%电器元件采用进口件，以保证机器运行的稳定性。
- 本机因实现了较多的自动控制功能，故采用的气动元器件比较多，为了保证机器的运行稳定，本机气动元件采用进口件，并进气口设计有压力传感器，保证有足够的压力以供机器正常开机运行。
- 考虑到使用的安全性，本机设计的线路及气路均为封闭式结构。
- 考虑到运行过程中材料表面的静电对分切的影响，本机设计安装有3套静电消除装置，放卷与收卷都有，以达到最佳的收卷质量。
- ksf-326控制界面具有参数存储功能，能够保存10种不同的设定参数，以方便操作者直接读取和使用，以减少设定时间，提高效率。