

铜带分条涂锡生产线 汇流带生产线

产品名称	铜带分条涂锡生产线 汇流带生产线
公司名称	江苏优轧机械有限公司
价格	120000.00/套
规格参数	品牌:优轧 型号:yz-scx
公司地址	张家港市南丰镇兴园路1号
联系电话	0151-62366176 15162366176

产品详情

铜带分切机，分条机，精密裁剪机。

- 1.切割前带料的最大宽度：80mm：
- 2.切割前带料的最大外径：600mm（可根据用户要求订做）
- 3.被切割带料的最大厚度：0.4mm
- 4.切割速度40米 / 分钟
- 5.切割后带料的最小宽度：0.8mm
- 6.圆盘刀直径：65mm
- 7.切料后收卷最大外径：480mm
- 8.收卷筒直径：80mm（可根据用户要求定做）
长度：200mm
- 9.电动机功率：1.1KW，减速机速比为：1：17摆线针轮。变频调速。
- 10.外径尺寸（长×宽×高）：1000mm×600mm×1200mm.重约：400kg

机身用钢板焊接而成，定性处理。机头为高强度铸铁制作，刀轴两头传动孔内为精密轴承。机头对刀为上下同时移动。电器原器件均采用国内著名品牌。本机加有急停开关。

刀具材料及精度

该刀具材料为W18GR4V(高工钢),硬度为HRC60—63,分切宽度公差 0.刀片精度正负0.002mm,同轴度0.01mm.

本机用于将成卷的宽的金属带材切割成窄料并将其收成卷。

涂锡机:

1.给线轴尺寸:160mm /Max. 2.适用线径:.0.4~8mm宽扁铜线 3.厚度:0.08~0.5mm 4.最多使用条数:32条.

5.三轮引取轮机动力:1HP感应马达配合变频器控制.

6.卷取型式:单层排列,8×2×2.

7.排线方式:单头独立排线.

8.镀锡槽锡容量:80KG. 9.锡炉电热容量:4KW. 10.使用电压:380V 50HZ. 11.使用水源:20公升/分钟.

二、设备内容: 1.32头给线架.....1式. 2.前处理槽.....1式.

3.三轮引取机.....1式. 4.镀锡槽.....1式.

5.电气控制箱.....2台. 6.16头卷取机.....2台.

三、设备规格: 1. 16头给线架.2套 2.前处理槽 3.拭水器及铜线烤干炉. 4.镀锡槽.

4-1.镀锡槽电热容量:单槽4KW,共8KW.

4-2.镀锡槽材质:优质不锈钢 4-3.镀锡槽为双槽式设计,8条线使用1槽,双槽各独立操作使用.

4-4.电热型式:炉盘电热,直接插入锡槽底部电热孔,直接导热效率高.

4-5.炉温控制:温度表0-400oC-2只,分别控制左右锡炉.

4-6.锡炉过线轮:耐热

4-7.锡炉断热及保温:特殊高温棉被覆炉身. 4-8.锡炉测温:测温棒K-TYPE-2支. 5.三轮引取机.

5-1.引取轮:表面喷焊氧化铝,轮径160MM. 5-2.型式:三轮引取轮,侧方传动.

5-3.线速表:数字显示型,4位数. 5-4.动力:1HP感应马达配合变频器,调整作业线速. 6. 32头卷取机.

6-1.动力:定张力马达32台,附张力电压调整器32只. 6-2.型式:左右排列方式,8头×左右两边×2台

6-3.排线导轮:MC导轮,可做单轴微调. 6-4.过线导轮:MC导轮,入线32只,导线轮左右各8只.

6-5.张力总调整:10A调整器做总调整,附输出电压表. 7.电气控制箱.

7-1.卷取机32头张力控制,及开关.

7-2.双炉式镀锡炉温度及电热控制. 7-3.引取线速变频控制,及线速显示.

7-4.总电源开关.