

# 拼装波纹板生产线

产品名称	拼装波纹板生产线
公司名称	无锡市天琅机械设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:无锡天琅机械 型号:GY230 颜色:蓝色
公司地址	无锡市新区硕放镇振发三路8号
联系电话	13961865399

## 产品详情

成型主机

1) 形式：

铸铁牌坊+齿轮分配箱传动；

2) 功能与结构

板料经22道次的辊轮，逐渐辊压成成品。由调速交流电机、减速机、传动齿轮箱、辊轮组组成。床身及传动箱采用焊接结构，去应力处理；齿轮采用45钢硬齿面。

辊轮采用组合结构，速差及成型阻力小，对钢板表面磨损小；保证制件形状精度，不划伤板料。辊轮采用GCr15锻造，整体淬火后数控加工，硬度可达HRC58-62；具有高强度、高硬度、高精度、使用寿命等特点。

说明：

1、采用上下传动方式。在波深不大（现仅12.7mm）可有效地减少成型辊轮与板材打滑的现象。减少镀锌板材表面锌面减坏。

2、主传动由2台45kw变频调速电机+各分配传动箱组成。

### 5.2.3纵剪切边机

a.纵剪切边机：机架全部采用钢板焊接，经退火后正火处理；手动调节上刀轴同步升降，，刀轴规格 140 X1100mm，材料42CrMu调质处理HRC38° - 40° 中频淬火、表面镀硬铬（HRC60），固定牌坊厚280m

m一件，活动牌坊厚120mm一件，手动传动，刀轴由同步箱万向节传动，侧导位：四立柱式手动侧导位，两侧可单独控制，调整范围200 - 1300 mm。废边机：采用与主机连体形式，离合片调节传动，卷取废边；自动排线功能，排线滑块线孔朝上，滑线孔为开口式。(含4把切边刀/材料Cr12Mov)。注：剪切的边部废料每侧不小于3MM

b.纵剪切边机后配储料坑及相应的液压托料架

#### 5.2.4液压冲孔部件

结构：龙门式结构，整个机构分三个冲孔工位，每个冲孔工位由2只液压油缸驱动1套冲孔模具。每个工位的冲裁力 480T。机构共有8套缓冲油缸，其中2端机组工作缸各2件缓冲油缸，中间冲孔工作为4个缓冲油缸。每个工位配置2个卸料板压紧油缸。为保证每个工位油缸驱动同步，除在液压系统中增加同步液流阀外，在机械结构的还增加同步齿条。

液压机的具体参数：

液压缸的缸径为： $\phi$  400

液压缸的行程为650mm; (工作程为50mm)

缓冲液压缸的缸径： $\phi$  160和 $\phi$  125mm

压紧液压缸的缸径： $\phi$  100

工作台面尺寸：长3500mmX宽1800mm

液压冲孔及切断在12秒内完成一个冲孔回程(含快进、慢冲、快速回位等动作)

冲孔模座开口效高度 600mm，方便更换冲头。

冲孔模在上行程位置，能安全自锁，停机后不允许有下滑现象。

冲模结构：

冲孔模具采用组合式模具固定座及标准球锁式快换凸凹模冲头。

冲模的定位：左右定位由滚动导柱限位；长度由电器控制。

冲模的退料(即卸料)：冲模采用硬卸料结构。

冲孔凸凹模间隙配置：由于板厚规格较多，无法保证合理的冲模间隙，将板材厚度分为1.25~2.3mm和2.5~4.2mm两个尺寸段，配置二套凹模，满足冲裁间隙。

凸凹模具的间隙：1.25~2.3mm的板材冲裁间隙为0.18 mm；

2.5~4.2 mm的板材冲裁间隙为0.3mm

凹模选择：孔在凹波上(板正面看)使用平头凹模。

孔在凸波上(板正面看)使用仿波形球头凹模。

冲模材质：凸凹模采用SKH51或DC53（SKD11相当）；

冲模配件：如凸凹模具、弹簧等配件选购（日资）盘起

冲模使用与寿命：凸凹模可折下磨锐冲刃，冲次寿命约为16000次；模架导柱配用滚珠导套，正常使用状态下，使用冲次约为60000次，只需更换导套轴承。

液压系统：

流量泵排量为400ml/r，系统压力为25MPa,驱动电机55KW

液压油箱为4.5立方，油箱内部分设隔栏，有效防止杂物和保证冷却效果。

冷却泵动力为4KW

主要配置常用品牌：

自动变量柱塞泵 采用国产知名品牌上海高压

集成块控制阀 采用国产知名品牌北京华德

密封圈 采用台湾鼎基

5.2.5液压切断

流量泵排量为63ml/r，系统压力为25MPa,驱动电机15KW

液压缸的缸径为 $\phi$  170mm，行程为60mm；冲裁力为170T

结构：采用底座固定，刀架可移动式。方便不同长度规格的调整。

液压刀具式切断