

上海香广全自动伺服高速机厂家

产品名称	上海香广全自动伺服高速机厂家
公司名称	上海香广电气自动化科技有限公司
价格	175000.00/台
规格参数	品牌:上海香广 型号:XG1220 产地:上海
公司地址	嘉定区钱蓬公路420号2栋
联系电话	13917128945

产品详情

全自动高速伺服吸塑成型机

技术资料及报价方案

一、设备概述

针对PET、PS、PP、PC、PVC、HIPS、植绒片等塑料片材高品质高效率二次真空成型工艺，其设计理念有效解决吸塑成型中产生的漏气，拉片不准、产品厚度不均等问题，从而减少高难度产品成型的报废率。

设备采用伺服上下模驱动系统，多段速可控助力辅助完成高尺寸吸塑成型的设计，选用微电脑温控+加热系统组合，并结合高精度伺服拉片系统，提高产品生产效率及质量要求。

二、规格配置

1、主要技术参数及附加说明

术语名称

技术参数说明

成型宽度

420-720MM

适用片材宽度

450-760mm

成型长度

600-1220mm

适用片材厚度

0.20-2.0mm

成型高度

165mm（凸模成型）快慢二次真空成型

生产速度

300—500次/小时（根据产品形状及片材厚度）

上下模

5.5KW伺服电机加辅助气缸

脱模

垂直震动脱模

调温装置

全电脑控制，电子稳压数字控制方式式，直观、温控准确

拉片伺服电机功率

3.0KW伺服电机

冷水机功率

2.2KW（3HP）

设备总功率

57.0KW

正常生产能耗

10~30KW（根据实际生产）

电源

三相380V/50HZ (三相四线)

匹配空气压缩机

5KW/10HP (客户自备)

机械尺寸

L7400 × W1600 × H2500mm(供参考)

重量

4500Kg(供参考)

2、主要核心配置

部件名称

品牌及说明

备注

PLC

(可编程控制器)

台湾台达

触控显示器

真空泵

伟立3.00 Kw- 5HP100M3 (德国品牌)

100m/PH抽速, 工业级旋片式

喷雾器

日本明治 100 10支

两汽一水

主要电磁阀

日本CKD MVSC-400-3E1 系列

先导式

拉片电机

3.0KW台达伺服电机，智能输出

3KW（含涡轮减速机、直角）

上、下模伺服系统

台达伺服智能驱动器

5.5KW

中间继电器

日本和泉IDEC-RR2P-U DC24V

日本和泉

接触器

日本富士

冷水机

深圳菱通3HP

三匹

发热砖

远红外陶瓷发热砖

650W节能型

温控单元

60块（一控一），温控系统采用移相温控模块和工业触控平板电脑，实现温度的智能简测和控制。控制方式采用触摸屏显示屏，通过PLC控制，所有的操作都可以在触摸屏上设置控制，再经过4口485通讯传输，使用1路热电偶监控温度，拟合温度场，PES通过移相输出控制温度，并且具有600组存储记忆功能

电脑输入式固态功率继电器

减速机

CHENGGANG

大梁，上料机

电脑主机

10.4寸彩色触摸屏

10.4彩屏、PLC控制

模具平台

根据客户要求尺寸提供

配一个电动铝合金模盘

空气组合

日本CKD-F17-800-A3DC

自动排水

整机油漆

BASF

喷塑/金属油漆

大梁（导轨）

钢型材通冷却水循环大梁

耐磨损、不掉

上、下模导柱

STNC

滚珠丝杆传动

三、设备详细说明

- 1、机身结构：选用10号方通焊接，使之机架更加牢固，耐压在40吨以上。并根据需要在关键部位采用螺栓连接，便于安装、拆卸和维修更换。
- 2、成型机构：设备上下模采用整体框架连接，由精密度伺服马达驱动，无间隙滚珠丝杆升降行程。模台中央精密丝杆外四根平行导向柱，配合冷镀光轴，驱动运行时从而升降平稳，达到下模与片材高精度吻合要求，设计吨位上升挤压力2吨，上下模板采用25mm钢板，并研磨平整电镀，模台尺寸设计与模具尺寸相符，采用铝合金冷水循环电动模盘。
- 3、上料系统：双杆自动上料架，一次可上料50-200kg/卷，采用国外双轴交替锁定技术，马达具有正反运转功能，方便收放片。
- 4、加热部分：选用650W远红外陶瓷发热砖加热，隔热盘温度镜面反射，温控采用数字电子

稳压温控制系统，使加热区域温度灵活可调，更具有省电功能，从而缩短加温时间提高生产速度。

5、电气控制系统：电气选用台达工控PLC控制，触控显示屏作为人机介面，中文输入直观明了，操作简便。设备安装急停开关，为生产提供安全保障。

6、切割系统：成型裁切采用主动双向变频电动切割设计，切片速度可调，精度裁切产品。

7、安全保护：落料仓安装有机玻璃保护罩，安全设计具备有效防止操作工误操作和误入危险机构。