

【量大从优】供应开卷校平剪切线 开卷校平纵剪线

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 【量大从优】供应开卷校平剪切线 开卷校平纵剪线 |
| 公司名称 | 南通伯特数控机床有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 类型:开卷校平线 品牌:bote 型号:KR-W43 |
| 公司地址 | 中国 江苏 南通市 海安李堡镇蒋庄工业区 |
| 联系电话 | 86 0513 88284723/13358077723 13358077723 |

产品详情

| | | | |
|------|--------------|--------|------------|
| 类型 | 开卷校平线 | 品牌 | bote |
| 型号 | KR-W43 | 主电机功率 | 15 (kw) |
| 重量 | 15000 (kg) | 可加工尺寸 | 0.4 (mm) |
| 原理 | 其他 | 动力类型 | 液压 |
| 控制形式 | 数控 | 作用对象材质 | 金属 |
| 适用范围 | 通用 | 适用行业 | 船舶 |
| 产品类型 | 全新 | 是否库存 | 否 |

我公司主要专业生产开卷、校平、纵剪、堆垛生产线。公司设计生产的生产线是对金属卷料进行开卷、校平，通过纵剪、横剪而得到不同尺寸板料的组合加工设备。它由开卷机、液压引料机、精校平机、纵剪机、横剪机、定尺检测装置、垛料装置等单机组成。广泛应用于汽车、集装箱、家电、食品包装、建筑、造船、锅炉制造等金属板材加工行业，将金属卷料加工成所需长度的平整定长板材。

本公司综合了目前国内外同类产品的先进机构。具有结构简单、成组性好、使用方便、易安装维修、质量优良、投资省、见效快等特点，同时具有优异的性能价格比。

该生产线采用数控（计算机）集中控制，具有自动化程度高、生产效率高、工作精度高三大优点。卷材一次上料可实现开卷、送料、校平、切边、定尺、纵剪、横剪、堆垛等工序，有效地减轻了工人的劳动强度。

1、上料小车送料顶料均采用液压驱动。上料车由底盘、托盘、油缸、导杆及行走系统等构成。工作时将卷板吊放在油缸顶端的V形托盘上，在行走液压油缸的驱动下将卷板沿其径向方向移至开卷机中心位置，液压油缸将卷板举升供开卷机夹紧，平稳可靠。

2、开卷机为对称的锥芯盘式承料，开卷采用底部引出板头方式。主要由导轨式底盘、夹紧驱动油缸、机架、放料主轴、圆锥形

五、技术参数及配件参数：

- 1、圆刀片：材质6crw2si,热处理硬度hrc58°-62°；
内径 320mm、外径 460mm、厚度40mm、18片；
- 2、圆刀隔套：内径 320mm，外径 400mm；
- 3、分条速度：0-15m/min；
- 4、分条宽度范围：150mm；（带切边不大于9对刀）
- 5、分条数量：12mm厚时 9条；
- 6、宽度公差：1mm；

其他说明：

- 1、设备喷垂纹自干漆。如用户对设备色调有特殊要求，需提供色标或书面告知。
- 2、我公司负责指导生产线的安装、调试及操作人员的培

承料芯盘等组成。两个支撑立柱体分别位于卷料轴向两侧，由油缸驱动沿卷芯轴线方向进退，使承料锥芯进入卷料内孔后夹紧卷料。其中一侧主轴自带放料动力，电机通过链传动使芯轴转动，实现主动开卷。板材进入校平机正常工作时，将放料动力分离，钢卷在校平机牵动下被动转动放料。

- 3、拆卷引料机构：辅助引进料头，防止料头散开。工作时液压斜楔铲头插进板头与钢卷之间将弯曲的料头拽开、下拉，与板料下面固定的辊轴及开卷机自带放料动力共同作用将弯曲的板头逐步矫直引到到初校机。