

送料机，空气送料机，伺服送料机，滚轮送料机

产品名称	送料机，空气送料机，伺服送料机，滚轮送料机
公司名称	即墨市通济办事处雷力盛五金机械经营部
价格	.00/个
规格参数	类型:带式输送机 品牌:雷力盛 型号:AF-1C
公司地址	即墨市小李村中区88号
联系电话	86 0532 87510209 15953214010

产品详情

类型	带式输送机	品牌	雷力盛
型号	AF-1C	输送能力	-- (t/h)
功率	-- (KW)	输送距离	- (m)
外形尺寸	- (m)	重量	10 (kg)
适用领域	五金冲压		

厂家直销 (价格优惠、质量保证) :空气送料机、nc伺服滚轮送料机、整平机、精密矫正机、新式滚轮送料机、材料架、高速滚轮送料机、桌上精密小型冲床等冲床周边自动化设备。

空气自动送料机

标准型

送料长(宽)0-450mm，送料厚度0.1-3.2mm可送材料种类：金属、纸带类、塑胶可送材料形状：圆形、三角形、突起物特别附件：af-5c以上附件装缓冲器。

e型电磁阀

适装于冲床上下行程过短或过长距离送料的情形下。

标准型加装r型放松电磁阀须在精密送料情况下，可利用电磁阀放松固定夹板以修正误差。

r型放松电磁阀e型放松电磁阀

适用于冲床上下行程过短或过长距离送料，且须在精密送料情况下，可利用电磁阀放松固定夹板以修正误差。

新式强力型

适用于较厚材料之自动化加工。

本机采用新型气压式缓冲器，以消除快速送料之震动。夹板采多缸下压滑块式之夹板。

耐磨、简易操作、稳定性高、送料精密准确。

规格表：

机种 model	af-1c	af-2c	af-3c	af-4c	af-5c	af-6c	af-7c	af-8c	af-9c	af-10c	af-11c	
最大送料宽度	mm	50	65	80	100	150	200	250	300	350	400	450
最大送料长度	mm	50	80	80	130	150	200	250	300	350	400	450
材料厚度	mm	0.5	0.8	1.2	1.5	2	2	2.5	2.5	3	3	3
空气压力	kg/cm ²	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5
最大送料之s.p.m	c/min	250	200	180	130	100	70	50	45	35	30	25
固定夹板磨擦力	kg	10	27	40	55	55	78	90	100	119	119	119
移动夹板磨擦力	kg	30	49	65.5	72.5	72.5	169	200	217	220	245	245
引张力	kg	14	16.5	19.5	25.5	25.5	41	67	74	77	85	85
空气消耗量	l/mm	26.5	38.5	47	58.6	100.5	108.5	152	162.5	174.2	182.5	170.5
重量(包括工具)	kg	8.8	9.6	12.8	19.6	38.4	52.4	80	95	156	178	200

雷力盛机械：高速滚轮送料机性能及参数说明

持续性：可多工程连续加工

高速性：（每分钟可达600次）

泛用性：无论材料之宽度与厚度，只需调整送料机去配合模具即可使用

构造简单经济实用

故障率低，保养容易

送料精度：依回转数及送料长度而有所不同，一般其精度在0.03mm若是道梢作定位时，更可得0.01mm的精度

形式：

- 1、单式：适用于卷料（厚度0.15mm以上）单制品或连续制品时用之
- 2、复式：适用于卷料（厚度0.15mm以下）短尺材料、单制品连续冲制品时用之

高速滚轮送料机-结构上之四大特点

单向轴承（德国制造）

嵌有超硬合金，并配合滚柱轴承，具耐磨性、安全性、精度高、寿命长；齿轮经过热处理hrc600再精密研磨、传动精度高

滚轮

采用中空式、重量轻、回转惯性小，可即时停止，确保送料精度。经热处理hrc600镀硬铬再研磨，硬度高、耐磨性优、寿命长

碟式刹车（一般刹车装置）

采用高级离合器来令片两面完全接触，寿命长、稳定性佳、精度高

逆向装置

(1)构造和单向装置一样，能相当精确地控制下轮，长时间使用亦不会使下轮有丝毫的倒退现象，稳定性和精度相当高

(2)不会因为冲压时所溅出的残油，而使刹车失灵产生下轮倒转，送距不准现象

(3)不易产生高热

(4)附有超硬合金和滚柱，不易磨损

(5)动作方式为滚柱作圆周运动，不会有咬死现象

(6)磨擦力小，所需转动扭力相对减小，转动机构较不易损坏

(7)逆向装置的配备时速度可达30米/分，一般为20米/分，提高50%的效率

(8)特殊结构，增加了使用寿命

高速滚轮送料机-送料不准的情况、原因和处理方法

故障情况	故障原因	处理方法
材料未送出或有时突然太短	料厚调整不正确或没有调整	可参看料厚调整说明
导销插入导销孔，但材料未放松或过早放松导致材料倒退	放松时间不正确	可参看放松时间调整说明
送距忽长忽短	送料时间不正确十字接头太松摇臂螺丝松懈刹车片磨损，弹簧压力不足或有油污冲床行程太短或模具内导销太长可参看偏心盘送料时间调整更换新品将螺丝拧紧更换刹车片，清洗或调整刹车弹簧压力加长冲床行程或将导销磨短	
材料打滑或材料压扁	压力弹簧太松或太紧	调整顶部两压料弹簧压力
送距突然变短	放松把手惯性太大放松轴失油卡住调整顶部两压料弹簧压力清洗或更换新品	
出现周期性的送料不准	滚轮或齿轮部位有金属屑或异物	将之清除干净
材料在送料机和模具间偏斜	压料弹簧左右压力不均模具材料线与滚轮轴线不垂直材料本身弯曲不平，毛边太厚上下滚轮不平行将弹簧压力调到相近请调整请改良请与本公司联系	
送料有倒退现象（滚轮倒退）	送料机单向不准	需专业人员修理或更换新品