

华新达角铁法兰生产线设备

双伺服全液压高速角铁下料机 HXD-JGSG-30-50

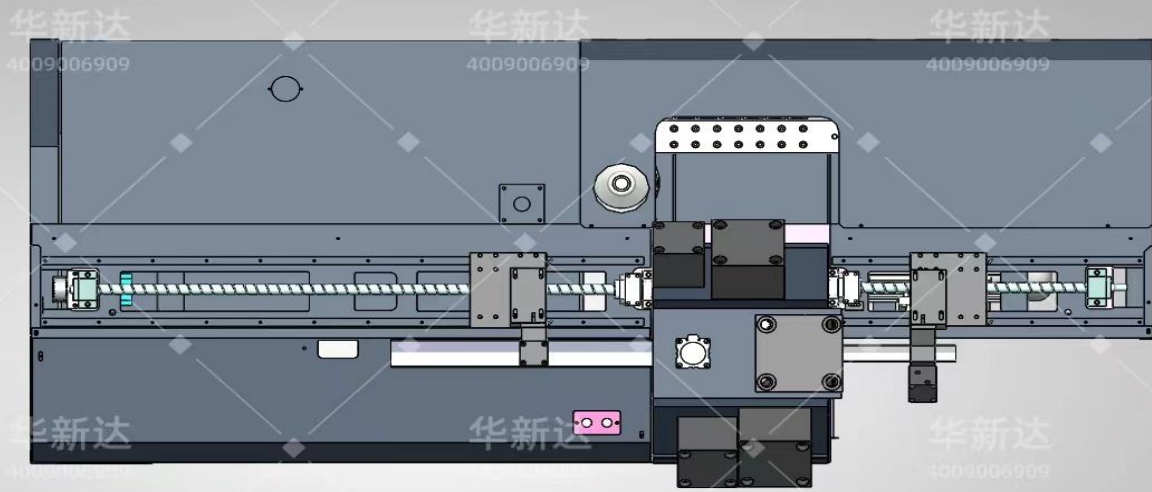
主要特点与功能

- 1：双伺服电机驱动，两电机无间歇轮流式互补互换送料，无尾料，效率提高 30%。
- 2：双滚珠丝杆传动，保证输送精度更准确，速度更快。
- 3：整机配备了可承重 5.5 吨的料架，实现轻松上料，不浪费等待时间。
- 3：直线方轨一体式组合，床身台面 CNC 精加工，确保设备精度更高。
- 4：全液压油缸夹紧的机械手，两机械手轮流式互补互换，夹紧可靠，确保反应灵敏不打滑。
- 5：独立的液压油缸压料结构，冲压每孔顶住角钢宽度拐角，实现孔在角钢宽度方向的尺寸更精确，实现送料回退时压料用更可靠。
- 6：超高效高速风冷机组，配 400 升容积散热型油箱。
- 7：冲孔模具大创新，解决 3、4、5号角铁更换胎具更方便，更换冲针更快捷省力，自动倒角结构可调节倒角的大小，圆角/直角可互换。
- 8：生产效率：含上料 60 秒每 6 米（大小孔距 120 mm的情况下，订单长度1000 mm每根，不含自动倒角的时间）系统运行速度可调。遇故障自动报警，订单存储功能等。
- 9：孔距正负误差不超过2mm
- 10：支持6号角铁订做



5号304角铁双伺服重型角铁下料机-自动倒单直角或单圆角系列

型号: HXD-JGSB-50

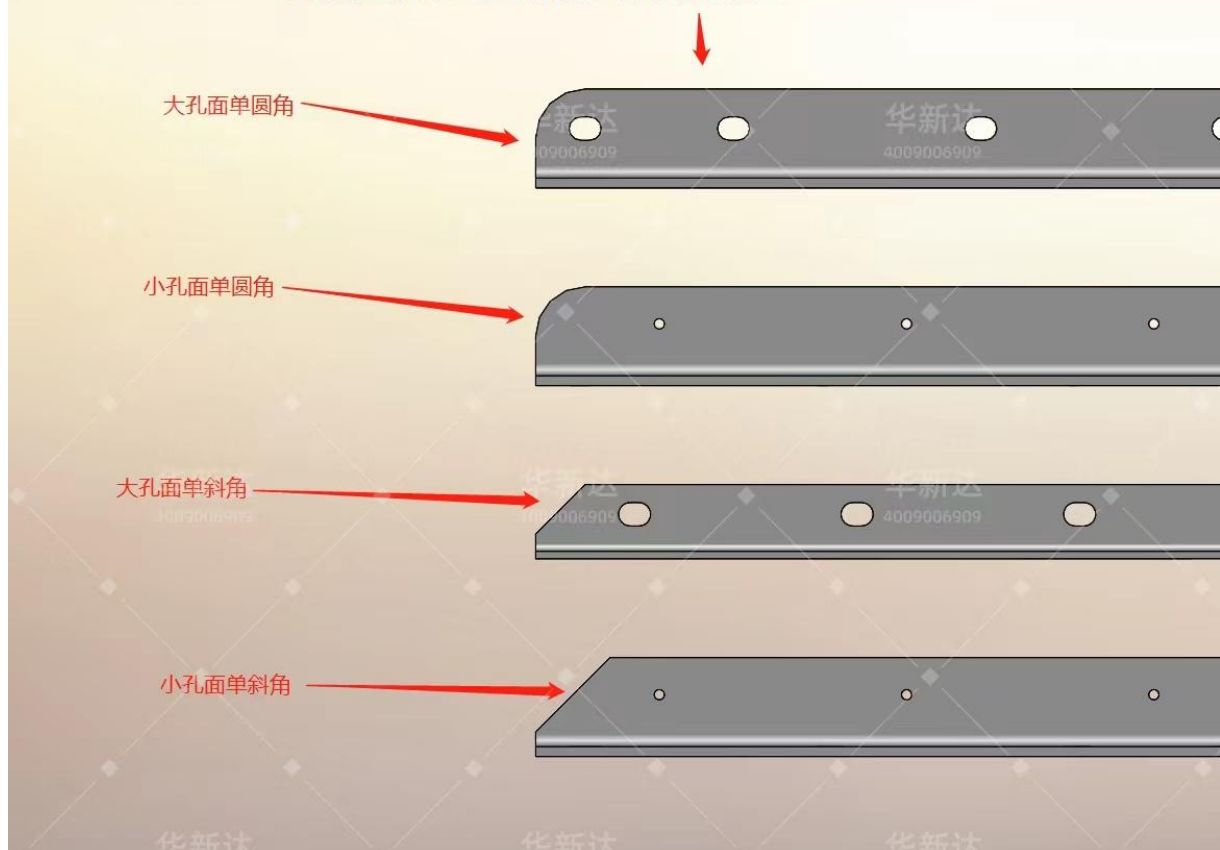


加工的型材与材质: 30、40、50, 304不锈钢, 热轧角铁, 镀锌角铁与黑色角铁
主要功能: 铆钉孔4.2、铆钉孔5.0、螺丝孔9.5*13腰型孔、螺丝孔11*15腰型孔 (需另外购买)的自动冲压

角铁面铆钉孔一面的自动切角, 直角和圆角倒角模具(需另外购买)可互换, 更换方便
倒直角可调节角的大小
角铁长度不定尺的自动剪断与计数

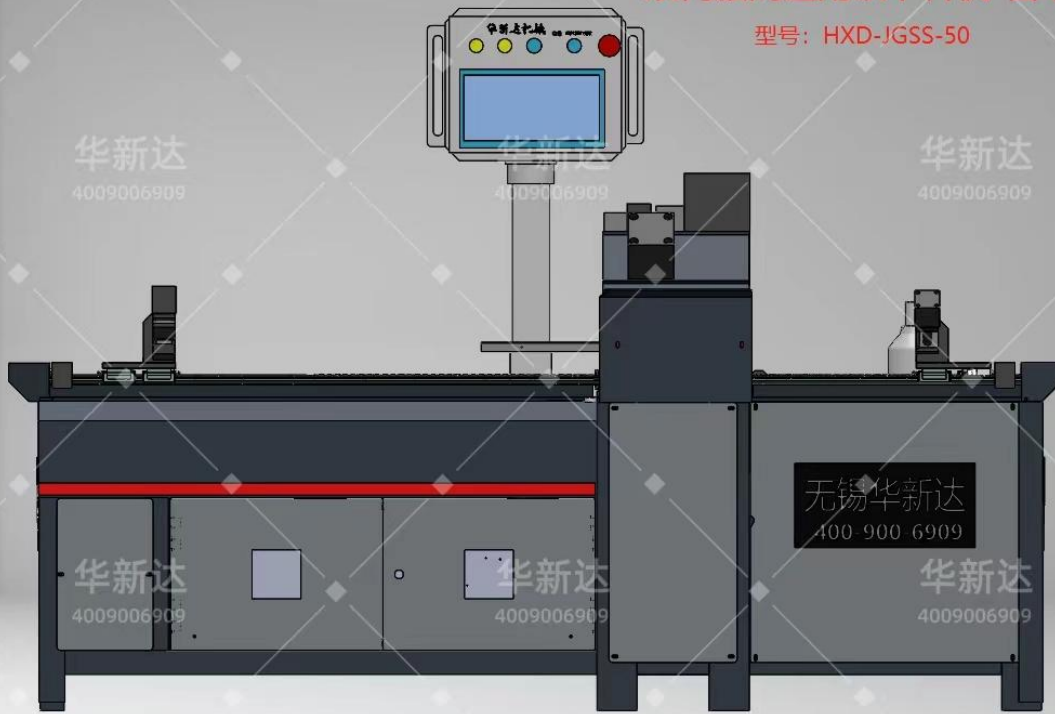
亮点: 可稳定高效的解决不锈钢角铁的下料问题, 镀锌和黑铁更轻松

自动倒单角可选配的形似和效果图



双伺服高速角铁下料机-自动倒双角系列

型号: HXD-JGSS-50



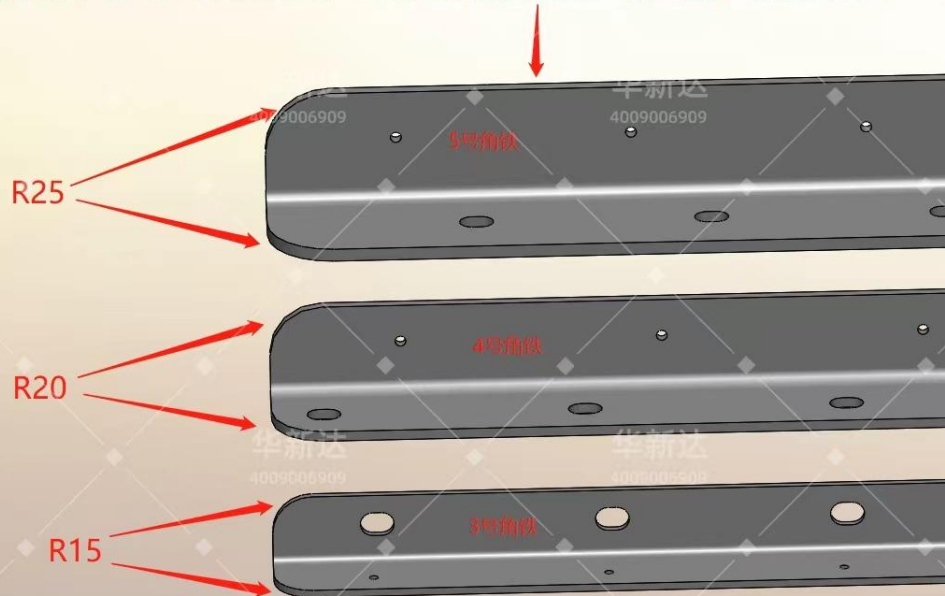
加工的型材与材质: 30、40、50热轧角铁.镀锌角铁与黑色角铁
主要功能: 铆钉孔4.2、螺丝孔9.5*13腰型孔、螺丝孔11*15腰型孔 (需另外购买)的自动冲压

角铁面铆钉孔和螺丝孔两面的自动切角, 可选配自动倒两圆角、可选配一面自动倒直角一面自动倒圆角。
数控系统中也可选择只倒一面的角, 触摸按键即可。
角铁长度不定尺的自动剪断与计数

亮点: 速度快, 尺寸准. 自动倒双圆角 和 自动倒一面圆角一面直角 可任意选配

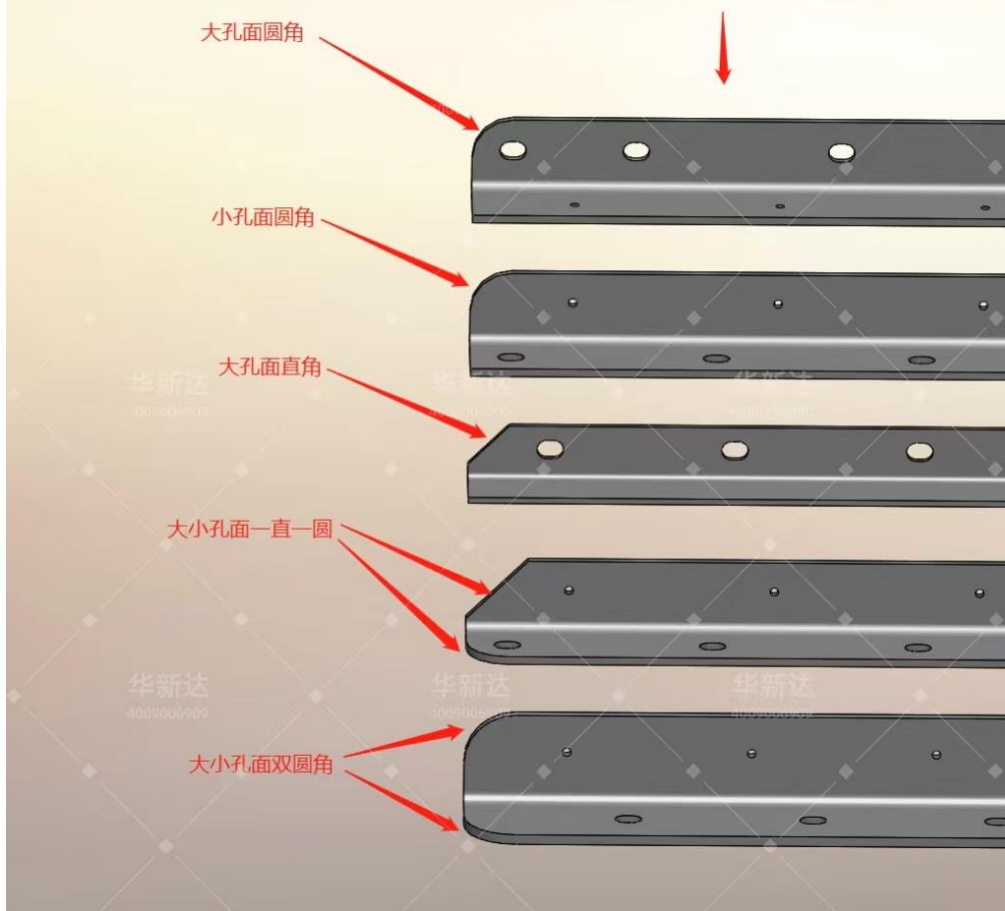
双角系列需要换倒角模具实现的效果图

如倒角模具结构为插片移动式不换模具, 三种角铁的圆弧是一样大的, 可选配购买



备注: 如选购不换倒角模具, 30、40、50角铁头部的圆弧统一R20或定制

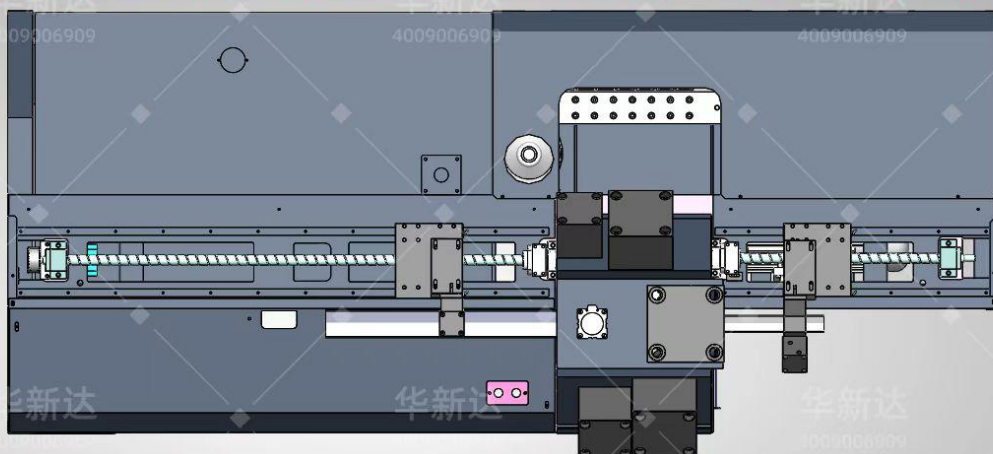
双角系列可实现的功能和效果图，倒单角和双角触摸屏中可任意切换



5号304角铁双伺服重型角铁下料机-自动倒单直角或单圆角系列

型号: HXD-JGSB-50 型号: HXD-JGSSB-50(自动倒双角可选配)

与常规双伺服角铁下料机的配置区别: 床身、机头、加固加大加重, 主电机功率加大, 油泵、油缸加大, 模具结构与材质完全不同

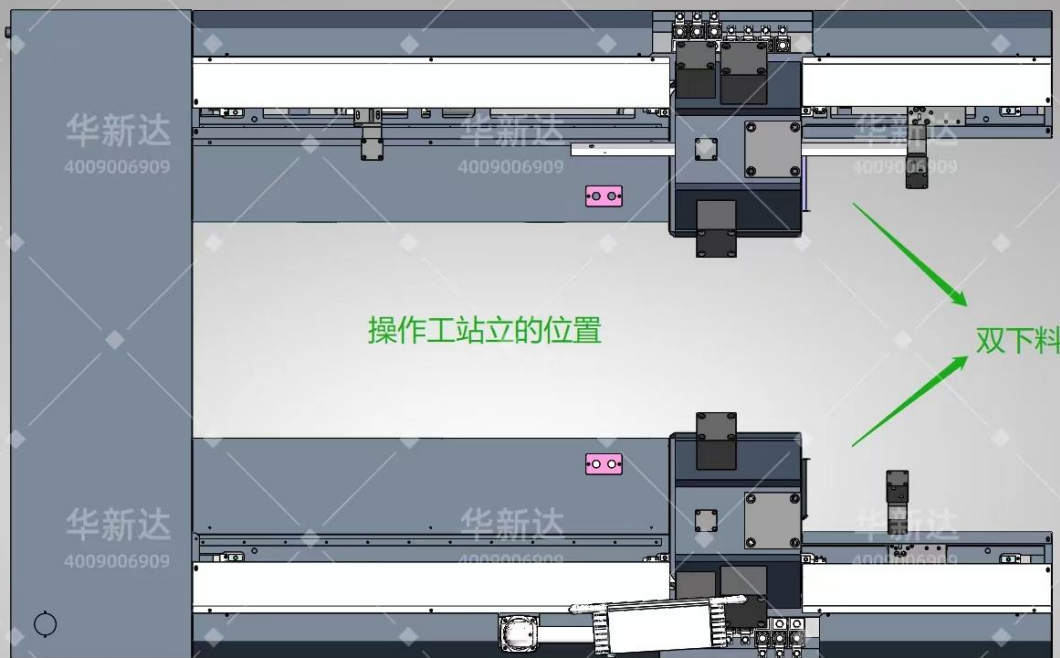


加工的型材与材质: 30、40、50, 304不锈钢, 热轧角铁, 镀锌角铁与黑色角铁
 主要功能: 铆钉孔4.2、铆钉孔5.0、螺丝孔9.5*13腰型孔、螺丝孔11*15腰型孔(需另外购买)的自动冲压

角铁面铆钉孔一面的自动切角, 直角和圆角倒角模具(需另外购买)可互换, 更换方便
 倒直角可调节角的大小
 角铁长度不定尺的自动剪断与计数

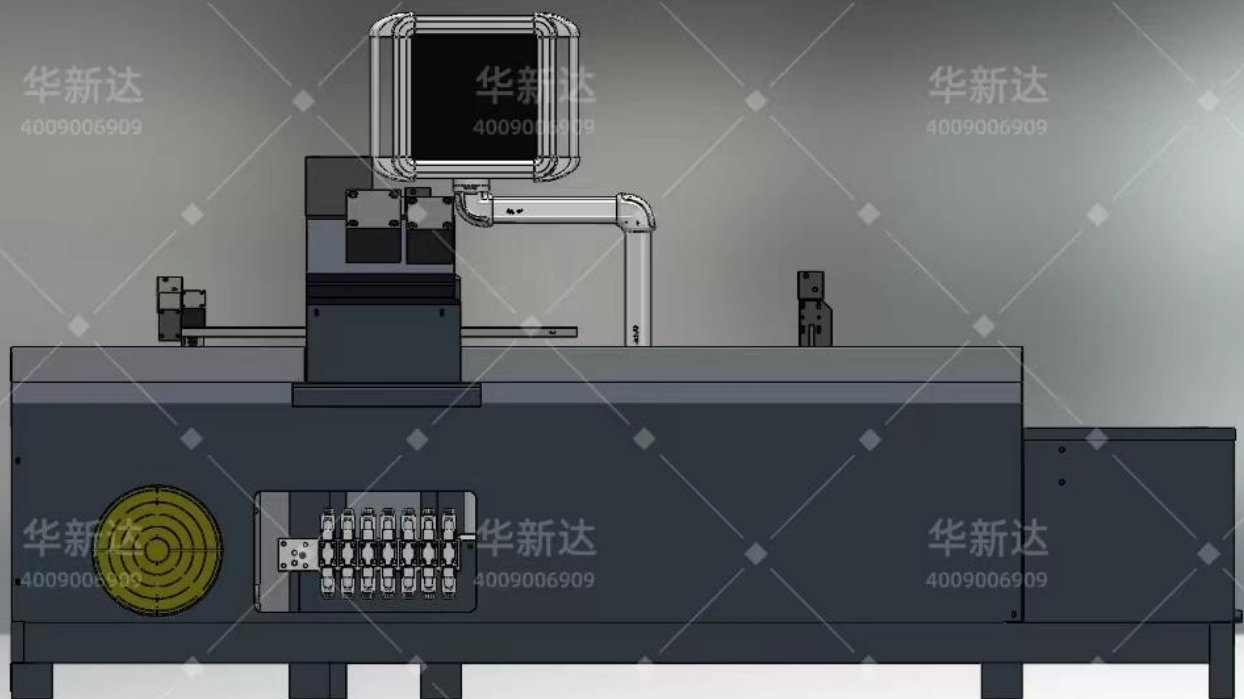
亮点: 可稳定高效的解决不锈钢角铁的下料问题, 镀锌和黑铁更轻松

双伺服双工位高速角铁下料机—自动倒直角或自动倒单圆角或自动双角系列 型号: HXD-JGSSS-50



亮点: 共用一个料架, 一人操机, 效率翻倍, 两工位两系统一个屏幕操机, 设备占地更节约

双伺服双工位高速角铁下料机—自动倒直角或自动倒单圆角或自动双角系列
型号: HXD-JGSSS-50



无锡华新达机械制造有限公司角铁下料事业部-为您解决角铁法兰下料的问题
选择我们! 您不吃亏!

主要功能：角铁法兰铆钉孔的和螺丝孔的冲压和角铁的定尺剪断与自动倒角

双伺服全液压角钢法兰下料机配置明细和报价		
1	角铁最小加工长度	20mm (可带 1 孔)
2	角铁最长加工尺寸	5980mm (0-220 个孔位)
3	适用角铁型号	30, 40, 50 (可定制)
4	冲压材质 (冲针材质为日本进口DC53, 下模 SKD11)	镀锌角铁或普通黑钢角铁或 304 不锈钢 (30 和 40 角铁)
5	所需电源和总功率	3 相 380v/50hz (12.75 千瓦)
6	控制系统	华新达主控系统优化版 (触屏工业电脑带存储功能)
7	运行驱动电机	2 组伺服电机驱动 (信捷知名品牌)
8	伺服驱动器	2 组 (禾川或信捷知名品牌)
9	液压系统主电机	7.5KW 皖淮知名品牌
10	液压油缸 (无焊接方形工矿油缸, 整体式)	共 7 组。其中剪断油缸缸径为 125
11	液压油泵 (33L)	台湾
12	PLC	信捷或三菱 8 核高速 48 点
13	重复定位精度	±0.01mm
14	模具模芯冲针材质	日本DC53
15	双动力滚珠丝杆	台湾上银 25/25
16	主运行导轨滑块	台湾上银 30 系列
17	床身机架	CNC 加工中心精加工
18	配电柜 (含系统)	床身一体式
19	继电器	德国魏德米勒
20	接触器和过载保护	法国施耐德
21	油箱	250L
22	风冷机	20L
23	电线电缆	数控机床专用高柔线缆 (国标)
24	运行最高速度	950mm/min
25	冲孔最高速度	整根 6 米分段总用时 60-70 秒 (不含自动倒角的时间)
26	设备外观颜色	灰蓝和银白
27	设备外形尺寸长宽高	6960*1150*1750 mm
28	设备总质量	1650 kg