

风管配件冲压生产线设备

一、高配角码生产线 HXD-JM-40-120

主要配置与参数

1 冲床: 高速气动冲床 (易思特), 45 (位) 40-120 次/分钟, 冲载力 45 千牛, 行程 100
2 送料器: 伺服电机加气动放松送料机控制, 输送精度 0.02mm
3 模具: 共板角码模具: 料宽96 或 104 mm, 厚度 0.8-1.0mm 1.0-1.2mm (二选一)
4 料架: 承载重力 1000KG, 电机自动传料控制
5 控制系统: 独立电箱触摸屏控制, 实现产量记数, 目标记数, 故障报警, 缺料监测等功能
6 占地面积: 2m*6m≈12 平方
7 使用功率: 8.5KW. 变频系统, 实际使用≈5.5KW
8 压缩空气: ≈0.6Mpa

二、中配角码生产线HXD-JM-70

主要配置与参数

- | |
|--|
| 1 冲床: JB 机械冲床, 63 (位) 70 次/分钟, 冲载力 63 千牛, 行程 100 |
| 2 送料器: 伺服电机加气动放松送料机控制, 输送精度 0.02mm |
| 3 模具: 共板角码模具: 料宽 96 或 104 mm, 厚度 0.8-1.0mm 1.0-1.2mm (二选一) |
| 4 料架: 承载重力 1000KG, 电机自动送料控制 |
| 5 控制系统: 独立电箱触摸屏控制, 实现产量记数, 目标记数, 故障报警, 缺料监测等功能 |
| 6 占地面积: 2m*6m≈12 平方 |
| 7 使用功率: 8.5KW. 变频系统, 实际使用≈8.5KW |
| 8 压缩空气: ≈0.6Mpa |



三、低配角码生产线 HXD-JM-55

主要配置与参数

- 1 冲床: JB 机械冲床, 40 (位) 55 次/分钟, 冲载力 40 千牛, 行程 100
- 2 送料器: 伺服电机加气动放松送料机构控制, 输送精度 0.02mm
- 3 模具: 共板角码模具: 料宽 96 或 104 mm, 厚度 0.8-1.0mm 1.0-1.2mm (二选一)
- 4 料架: 承载重力 1000KG, 电机自动送料控制
- 5 控制系统: 独立电箱触摸屏控制, 实现产量记数, 目标记数, 故障报警, 缺料监测等功能
- 6 占地面积: 2m*6m≈12 平方
- 7 使用功率: 6.5KW. 变频系统, 实际使用≈6.5KW
- 8 压缩空气: ≈0.6Mpa

