

## Низковольтный шкаф Профилегибочная машина АББ Кабинет каркас рулонный бывший

<http://www.superdamachine.com>  
[export@superdamachine.com](mailto:export@superdamachine.com)

### YX25-50 Формирование параметров машины

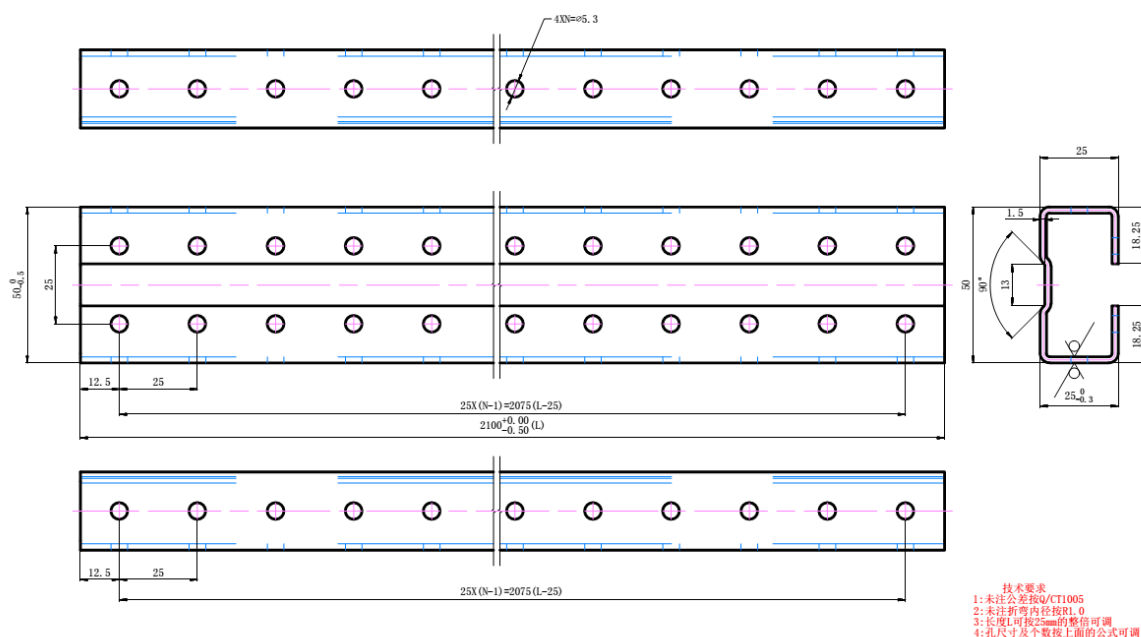
#### — Кабинет Каркас машины Технические параметры

нет.	вещь	ПАРАМЕТР	Замечание
1	материал	тип	Холоднокатаная полосовая сталь, оцинкованный лист
		Т.(mm)	1.6-2.0mm
		Сила урожая( Мра)	Q235-300
2	ширина формы	50mm	
3	Скорость формирования(m/m in)	8m	Включая отверстие
4	Форма власти(KW)	7.5 KW	FYR
5	гидравлическая мощность(KW)	18.5 KW	FYR
6	вольтаж	AC380V, 50Hz, 3P	

## 二、Профилегибочная машина

Выпрямление размотчика 2 в 1 → Сервоподача → Устройство для разрыва гидравлического пресса → Направляющее устройство → Профилегибочная машина → Устройство сдвига (включая нож) → Стойка для готовой продукции

## 三、Чертеж частей каркаса шкафа, как показано ниже:



АББ Шкаф стеллаж фото

Сформированный профиль будет похож на фото ниже



#### **四, Завершенный список профилегибочных машин**

**Выпрямитель с намоткой 2 в 1**

**1、 Тип : Ручное расширение**

**2, параметр**

**1) пассивный разряд**

**2) Вес рулона: <2Т**

**3) внутренняя катушка D.:**

**φ450mm- φ530mm**

**4) Макс. Width.200mm**

**5) Толщина .0,4-1,6 мм**

**6)Выпрямитель роликовый: 7**

**ШТ.**

**8) Мощность 1.5 кВт**



**Photo just for reference**

**二) , Сервопривод**

3.1 Макс. ширина подачи: 200 мм

3.2 Толщина подачи: 0,4-1,6 мм

3.3 Мотор, 0,85 К W (Яскава)

**Фото только для справки**



### 三), **Hydraulic hole punching system**

3.1 Function: Hydraulic punch breach (Mould 1 set)

3.2 Structure: set the length, automatic length measurement, automatic positioning reaches the set distance stop action , hydraulic cylinder driven punching die, stamping automatic shutdown.

3.3 Hydraulic system working pressure: 16MPa

3.4 Hydraulic station: **18.5KW** ( Hydraulic punch hole/shear use same station)

### 四) **Устройство подачи материала**

#### 五) **Основные профилегибочные машины**

6.1 Формовочный валик: 18 станций , и добавьте валик, чтобы убедиться, что на профиле поверхности нет царапин.

6.2 Боковая панель: T.18 мм, сталь А3 для тяжелых условий эксплуатации.

6.3 Скорость прокатки: 2-8 м / мин.

6.4 Материал ролика: Cr12 , общая закалка, твердость HRC55-60 °C.

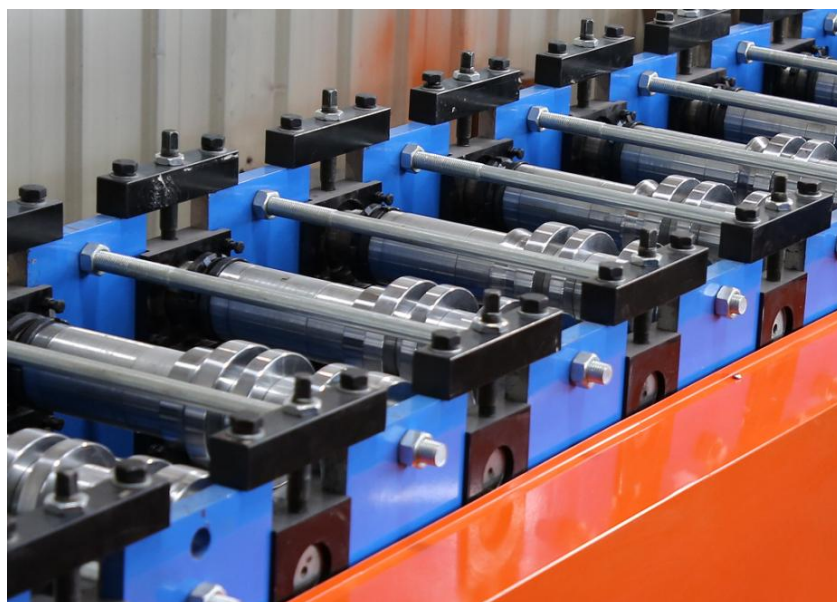
6,5 Мощность двигателя: 7,5 кВт.

6.6 Главный ролик:  $\varnothing$  75 мм , 45 #.

6.7 База оборудования: тип 45 # Н с использованием сварной стальной пластины.

6.8 Трансмиссия: цепной привод.

6.9 Безопасность: по всей доске с кнопками аварийного останова, легко справляются с чрезвычайными ситуациями, чтобы обеспечить безопасность оборудования и оператора. А другое снаряжение в цепи и персонал могут легко привести к травмам трансмиссионного участка, накрытого защитным кожухом, для обеспечения безопасности работников.



八) 、Профилегибочная машина Плоская сборочная стойка

九) 、Машина для гибки коробок (включая пресс-форму)  
150/200/250/300/350 1 комплект, Гидравлическая мощность: 3 кВт

## †).Электрическая система управления

Вся линейка импортного ПЛК управления, сенсорный ЖК-экран, человеко-машинный интерфейс. Люди взаимодействуют с ПЛК. Оператор настраивает программу на автоматический запуск (программируемое управление) и контроль процесса контроля, управление оператором производственной линии и изменение параметров управления, а также мониторинг в реальном времени состояния и параметров оборудования и индикацию неисправностей. Цифровая настройка длины заготовки, регулируемая длина также может быть регулируемой. Мониторинг в реальном времени состояния оборудования и индикация неисправностей.

Руководство по эксплуатации / автоматическое два стиля. С функцией ручного и автоматического переключения: В ручном режиме, может быть автономной работы, простота обслуживания; В автоматическом режиме выполните полный производственный цикл, чтобы начать; по всему борту с кнопками аварийного останова, легко справляться с чрезвычайными ситуациями, чтобы обеспечить безопасность оборудования и обслуживающего персонала.