

CNC 数控冲床生产线

设备简介

全自动冲床生产线是由板件自动供料机、送料机、自动数控平台、冲床、模具、收集机及一系列同步机构、输送带和智能操作系统所构成的智能化自动生产线。设备以高效率、低故障、智能化及人工安全为主要特征。按罐型可以生产以二片罐为主的各种拉伸罐、三片罐上下盖为主的各种盖形，主要产品如下：

二片拉伸罐：各种圆形拉伸罐，如 538、668、7110、840、843、846、854、948 等。

各种异型拉伸罐：如角 5A 方罐(125g)、椭圆二片罐(601、604)、香烟拉伸卷圆罐等。

三片罐：各类圆盖,如 1-5L 油漆罐底盖、环盖、中心盖，18-20L 花蓝桶底盖,上盖；

类异形底盖：如 1-5L 方盖、午餐罐底盖、角 5A 方盖、T 形罐上盖下盖、芦笋罐基础盖、铝膜易撕盖、椭圆盖等。

工作原理

- 1.将定制尺寸的材料放入供料机的活动料台并定位好，启动提升机构将材料置于真空吸盘可以吸到的位置。
- 2.真空吸盘：将材料吸起并输送到送料滑台。
- 3.数控台启动，夹钳将材料夹紧并按照预设路径运行，压力机床与数控台协调动作将材料冲剪成型，依次吹往输送带完成后续工序。
- 4.每冲完一张材料后，夹钳自动松开，废料由收废料机构收取。

技术参数

生产效率	单模:880-120 件/min
电源电压	三相， 380V
装模具数	1-2 套（龙门冲可以定制多套）
模具寿命	1000 万次以上
材料范围	0.14mm-0.40mm
适应范围	φ40-φ166
控制模式	以 PLC 为中心控制原件，用触摸屏作为人机对话界面，各参数实现数字控制并配套自动诊断及远程诊断功能