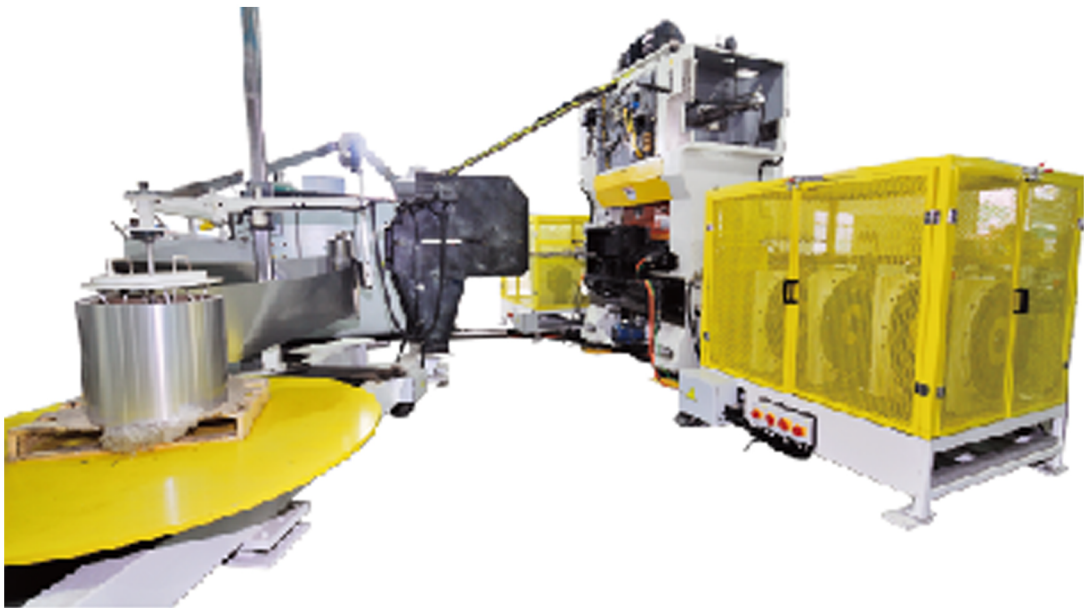




基本盖窄卷料系统

SLAC基本盖窄卷料系统采用美国MINSTER或瑞士BRUDERER 冲床，具有高速、稳定、方便维护等特点。该系统的卷料送进系统采用伺服或机械的双驱动的滚轮送进方式，在保持系统高速稳定送料的同时，对材料表面不会造成压痕。

内部模具采用气压反成型的模具结构设计，使生产的盖子尺寸稳定一致，并且模具零件使用寿命长、零件更换方便。模具出盖采用一对一的气槽出盖方式，使得在高速系统中，盖子能迅速稳定的进入卷边系统。卷边机结构采用立式单层卷边，使得卷边系统紧凑，占地面积小，同时，相互独立的卷边机结构使得维护调整更加方便。SLAC 可以按照客户的要求设计系统，并能根据客户的使用习惯及情况，及时的更新设计，提供最优最经济的设计方案，并保证系统运行的稳定性和可靠性。





主要特性

- ◆ 机械或伺服的双驱动滚轮送料系统
- ◆ 气槽式输盖系统
- ◆ 独立的气路控制系统
- ◆ 电控系统为 AB 或西门子，可根据客户要求设计
- ◆ 模具保护感应系统
- ◆ 立式单层卷边系统

规格参数

- ◆ 冲床类型：美国 Minster 或 瑞士 Bruderer 冲床
- ◆ 盖型范围：113-209
- ◆ 出模数：2-8 出
- ◆ 产能：1200-4800 盖/分钟
- ◆ 卷边机组数：依出模数而定
- ◆ 送料系统：机械或伺服系统
- ◆ 速度：600 冲 / 分钟
- ◆ 尺寸大小（长 × 宽 × 高）：7×6.5×4m*
- ◆ 重量*：约 22 吨（2-8 出）
- ◆ 压缩空气：6Nm³/min@100psi
- ◆ 电源：380-460V，50/60Hz，3 相（按照客户电源定制）
- ◆ 电控系统：AB，西门子或者 Omron PLC 控制

