



## 基本盖片料系统

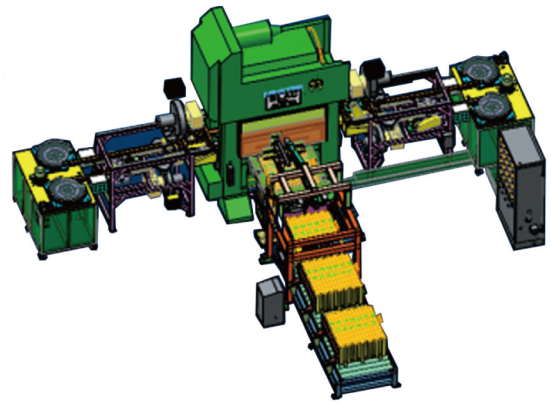
SLAC 基本盖片料系统采用美国 MINSTER 或国产冲床，具有高速、稳定、方便维护等特点。该系统送进机构采用气浮快速移出式夹爪送料平台系统，在保证高速稳定送进的同时，模具维修也十分方便快捷。内部模具采用气压反成型的模具结构设计，使生产的盖子尺寸稳定一致，并且模具零件使用寿命长、零件更换方便。模具出盖采用真空或磁铁皮带吸附方式将冲压好的基础盖分别送进卷边机，在保证系统高速稳定运行的情况下只采用四组卷边机，结构简单，调整方便，使系统生产的盖子尺寸稳定并减少客户维护使用成本。

SLAC 可以按照客户的要求设计铁盖、铝盖片料系统，并能根据客户的使用习惯及情况，及时的更新设计，提供经济有效的设计方案，并保证系统运行的稳定可靠。



### 主要特性

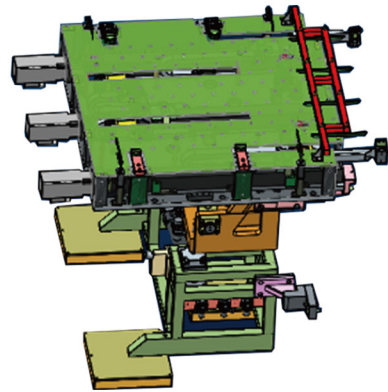
- ◆ 夹爪式送进系统
- ◆ 采用真空或磁铁带式输送系统
- ◆ 独立的气路控制柜
- ◆ 模具保护感应系统



SLAC 片料气浮式夹爪送进系统

### 基本参数

- ◆ 冲床类型：美国 Minster 或国产
- ◆ 冲床盖型范围：113-401
- ◆ 出模数：最大 16 出
- ◆ 速度：280 冲次 / 分钟（铝盖）200 冲次 / 分钟（铁盖）
- ◆ 卷边机组数：4 组
- ◆ 送料系统：伺服系统
- ◆ 尺寸大小（长 x 宽 x 高）：7 × 10 × 4m\*
- ◆ 重量：25 吨
- ◆ 压缩空气：6Nm<sup>3</sup>/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



SLAC 基本盖片料系统