

冷轧板送料机生产厂家

发布日期：2025-10-02 | 阅读量：23

冲压加工生产中，越来越多的冲压业主选择了使用送料机搭配冲床级进模的型式来进行连续的加工生产，此种加工方式不仅能提高冲压生产效率，而且能明显提升加工成品的品质，降低生产成本。只是冲床送料机生产线在实际使用过程中，经常会因一些内部或外部因素（如送料机步距设定不对、外部气源压力不足、滚筒内有异物等）造成材料送料不到位，而送料机送料速度很快，往往出现送料不准时很难实时检测到，不仅使得成品的质量及加工工艺难以保证、废品率高，而且会造成模具损坏，增加了维护、使用成本。为送料机搭配上误送检测装置即可简单的予以解决。送料机误送检测装置由检测主机和光电两部分组成，光电部分装配在冲床模具下模入料口的两侧，以冲床的凸轮信号为触发信号，通过PLC程序控制，达到送料机在给级进模送料时，实时检测各种送料不足检测或通过检出之目的，从而有效的确保模具的使用安全性，确保冲压生产工艺与产品质量得以保证。送料机料架主轴采用油压扩张系统，涨紧力大，安全性好。冷轧板送料机生产厂家

送料机是专为搭配精密冲床实现高精密自动化生产，而研发、制造的高中端自动化设备，其标准有薄板、中板、厚板三种款型。其中又中板三合一送料机与厚板三合一送料机机型使用较多，这两款机型在外观上较为相似，整平滚筒的直径支数、排列也是完成相同的（均为 $\square 68\text{mm} \times 7$ 支），但这两款机型价格上却相差很大，很多客户就有疑惑为何两者价格上会有如此大的差异，难道只是因为马达功率加大了吗？事实上中、厚板三合一送料机虽有很多相似之处，但实际其整平送料机头的结构是完全不同的。铝板送料机作用冲床自动送料机两伺服轴的速度越快，整定时间越短，连续冲时充许的孔距也就越大，冲床的效率越高。

数控送料机是数字控制(Computer numerical control machine tools)的简称，是一种装有程序控制系统的自动化。该控制系统能够逻辑地处理具有控制编码或其他符号指令规定的程序，并将其译码，从而使动作数控折弯机并加工零件。数控送料机的运用很普遍，现在是电子化时代，很多企业都选择了更为高效的机械设备来提高生产率。在数控加工中，数控铣削加工较为复杂，需解决的问题也较多。除数控铣削加工之外的数控线切割、数控电火花成型、数控车削、数控磨削等的数控编程各有其特点，伺服系统的作用是把来自数控装置的脉冲信号数控送料机的构造。辅助装置指数控送料机的一些必要的配套部件，用以保证数控送料机的运行，如冷却、排屑、润滑、照明、监测等。

带式送料机的一般结构主要由输送带、滚筒、支承装置、驱动装置、张紧装置、卸料装置、清扫装置和机架等部件组成。带式送料机是一种连续送料机械，用一根环绕于前、后两个滚筒上的输送带作为牵引及承载构件，驱动滚筒依靠摩擦力驱动输送带运动，并带动物料一起运行，从而实现输送物料的目的。埋刮板送料机由封闭的壳体、刮板链条、驱动装置及张紧装置等部件组

成。埋刮板送料机工作时，物料经进料口进入机壳承载段，受到刮板的推力，与刮板链条形成整体一同向前运动，达料槽的卸料口自行排出，刮板链条沿机壳的空载段返回。因其在工作时刮板链条被埋在物料中与物料一起向前移动，故称为“埋刮板送料机”。在正式运用送料机之前，应该穿戴好防护用品(工作服、眼镜、手套)。

在汽车、五金加工制造行业，通常要使用到中板、厚板板材进行冲压加工生产，此类冲压加工生产传统使用的是由油压重型材料架、中(厚)板整平机、NC送料机搭配而成的分体式冲压生产线，这类中厚板冲压生产线能让冲压生产实现自动化，不过其缺点也十分明显，厚板分体式生产线机台与机台之间都需保证足够的待料区，使得生产线占地空间较大。中厚板分体式冲压自动化生产线通常占地空间都需要8米以上，不少甚至还要挖地坑。入料、调试、操作比较繁琐、劳动强度大、耗时。分体式冲压生产线中，整平、送料机台都要单独的引料，若材料厚度大时往往还需多人使用撬棍辅助入料，耗时长、劳动强度大，同时重型材料架、整平机、送料机需单独的设定调试，导致有效生产时间受到了较大的压缩。整平、送料精度很难有效保证。厚板分体式生产线中整平、送料机台之间需很长的待料区，使得整平后的材料较易出现反弹变形，且两者之间同步性差，整平、送料精度难以稳定的保证。送料机材料架采用对照光电控制自动运转。配备自动入料装置，自动拉料装置和压料装置。薄不锈钢三合一送料机报价

送料机也叫自动送料机，用于粒料、粉料、片状料、带状材料等产品的输送。冷轧板送料机生产厂家

为了方便客户更好、更快捷、彻底的清洁整平送料滚筒以及机械点检，可根据客户需求将送料机整平送料机头做成可掀开式结构型式，通过油缸作为驱动力，可将整平送料机头掀开角度30-45度，能使整平送料滚筒得到快速彻底的清洁，同时在清洁完后自带独有的闭合定位装置在控制电箱上只需按钮上操作一下，就能轻松地将上下整平部定位锁上，快速，安全和可靠。送料机掀开式整平送料机头独有的定位装置由定位塞、伸缩定位杆、气动拨杆、气压电磁阀和电源开关，它们都安装在下整平部，在闭合后需要定位时，上整平部的定位孔已经对齐下整平部的定位孔，定位塞装在下整平部的定位孔内，定位塞、伸缩定位杆、气动拨杆和气压电磁阀互相活动连接，气压电磁阀的阀塞收缩，拉动气动拨杆，气动拨杆推动伸缩定位杆，伸缩定位杆推动定位塞向前，进入上整平部的定位孔，将上下整平部锁定，安全、可靠、稳定、快捷。冷轧板送料机生产厂家

昆山汇欣德智能科技有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在江苏省等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的的企业精神将**昆山汇欣德智能科技供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！