



切边冲孔设备

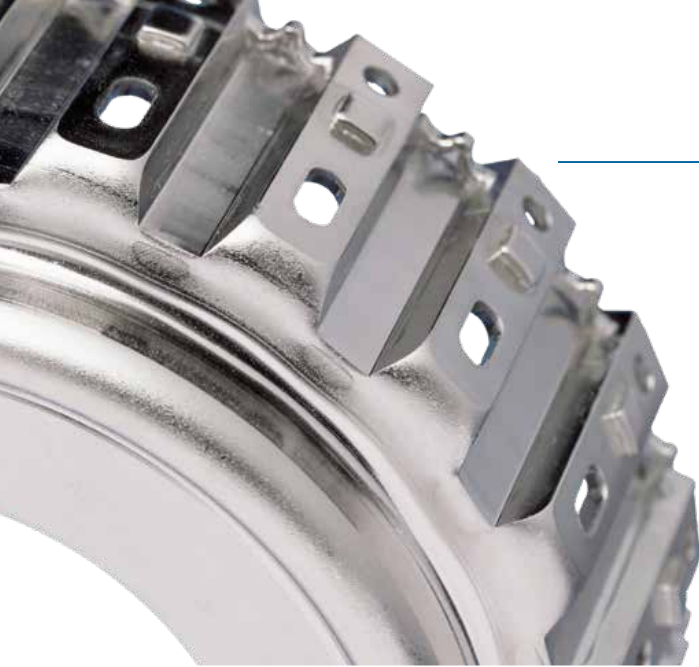


SCAN ME

恩斯特格罗布股份公司
冷成形设备和冲孔设备

Rohrgasse 9
Box 830
CH-8708 Männedorf

Tel. +41 44 922 77 00
info@ernst-grob.com
www.ernst-grob.com



离合器齿毂4个工序

控制系统	发那科或西门子
工位数	1-4
工件直径	Ø 80-240* 其他尺寸要求
冲孔速度	265 1/min*
齿数	任意编程

S8 切边冲孔设备

工艺特点

S8是一款紧凑型模块化设计的设备，用于杯型和环形薄壁件的切边、冲孔和成型加工。

除了切边冲孔之外，由于是机械式冲程所以还可进行其他成型加工，比如离合器齿毂卡簧槽成型。

一个或者多个工位

单工位可单独执行某一工序，它的模块化设计使设备可以配置2个、3个或者4个工位，这种多工位配置使多个工序同时进行加工，极大的满足客户的特定需求。

所有工位同时自动上下料。

典型应用

该设备完美的解决了中空的圆柱形工件和花键工件的冲孔和成型。

应用领域广泛，如汽车自动变速箱零件加工。

- 切边
- 冲孔和卡簧槽成型
- 成型（离合器齿毂上油挡）
- 集成了冲孔和成型
- 倒角

* 这些规格参数取决于工件，有可能会变化。



S8 切边冲孔设备

- ▶ 带补偿功能的CNC控制整个过程
- ▶ 单步冲切
- ▶ 插孔方向可选择
- ▶ 冲程机械限位
- ▶ 维修维护方便