

## 食品切割机技术参数



食品水切割在冰冻，非冰冻食品领域的加工是个很大的创新，是一个食品切割行业的革命。切割很快，非常干净，不需要借助任何的刀片。不仅仅在食品加工方面，而且在大量的鲜美的糖果的加工过程，水切割机能在任何状态下切割您想要的任何形状的食物。

### 食品切割机技术参数

型号	OneJet Food 08*06
切割面积	0.8m x 0.6m
X轴最大行程	850mm
Y轴最大行程	650mm
Z轴最大行程	200MM手动
平台类型	悬臂式
XYZ最大空运行速度	X Y 10000mm/min; Z轴手动
最大切割速度	0 a 10000 mm/min 0-10000mm/min
平台最大承重	每平方米100kgs
五轴刀头	NO
传动方式	丝杆导轨
润滑系统	自动润滑系统
各轴运行误差	XY轴±0 .03 m
重复定位精度	± 0.025 mm (±0.001")
接近开关限位开关	所有的轴都有机器硬限位和软限位

**1.整套包括切割平台，控制柜，高压泵已经所有的管道线路**

**2.丝杆导轨是台湾的TBI,ABBA,HIWIN**

**3.X Y轴的私服电机是三菱，富士，松下，安川，Z轴是松下**

4.任何一个轴的行程超过6米长度，将采用齿轮齿条，精度稍微有少降低

#### 420MPa超高压系统的技术配置

电机额定功率	37 kW(50 hp)
电机额定电流	380 V/50 Hz 80 A
主电机品牌	37 kW (50 hp) 西门子
启动器	西门子星三角启动
压力控制系统	自动双压力控制(70-380mpa)
高压主电闸	160A施耐德漏电开关
高压控制及PLC语言	西门子PLC/英文
进水压力要求	0.2~6.0 bar
过增压泵后压力要求	6~10 bar
储能器容量	1.3升免维护储能器
高压进水过滤组	5 μm, 1 μm, 1 μm 三层过滤
安装水处理器要求	请参考进水质量要求来选购
最高压力	420 MPa (4000 bar)
液压油管	三层带金属丝的液压油管
出水高压管	1/4"进口高压管
高压泵内高压管	3/8"进口高压管
显示内容	进水压力，输出高压，油压，油温

安全压力保护（显示）	西门子PLC LOGO
液压溢流阀保护（显示）	西门子PLC LOGO
换向过快保护（显示）	西门子PLC LOGO
油温过高保护（显示）	西门子PLC LOGO
进水压力过低保护（显示）	西门子PLC LOGO
压力比	油压：输出水压1： 20
增压类型	50HP增压器增压
稳定工作压力	25~380 MPa (3500~55,000 psi)
油箱容量	120升
储能器容量	1.3升
主电机额定功率	50 HP (37 kW)
最大压力	420 MPA / 60000 PSI / 4000 bar
最大噪音	75 dB (A)
最大流量	3.7升每分钟
工作油温范围	最低5度最大40度
油泵品牌型号	力源-力士乐同款 A10V油泵
换向电磁阀品牌	美国SUNNY
液压类型及品牌	46号抗磨液压油 壳牌
油温表设定范围	25~50 °C

最大油压	210 bar
液压油容量	120 Li 120升
在1440RPM转的时候最大水流量	156升每分钟
最大输入功率	37 kW
最大扭矩	160 Nm
最大油压	21.5 MPa (3000 psi)
<b>数控系统技术配置</b>	
应用好学好控制	内置不通材料的切割参数，操作员只需选择材料，厚度，然后按开始就可以了
3D 切割	3轴全私服控制，在程序的配合下可以实现3D切割
仿真	所有机器都有此功能
精准控砂仪	能精确控制下砂量0-100%
无线键盘	适合所有机型
数控软件	基于英文版WINDOW7 的Ncstudio
兼容程序	dwg. dxf. nce. nc. cnc. eng. plt. G-code etc.
自动速度控制优化	自动控制优化切割速度在尖角，角，有弧形的时候
嵌套软件	包括正版授权的BOBCAD V21 英文版本
双压力控制	可以选择切割或者雕刻，特别适合于切割易脆的材料
接近行程开关	有软件控制，避免撞坏机床

---

高压控制

P0.001mm的高压控制

雕刻

操作员可以选择用低压来雕刻或者打印

纯水切割

换装纯水刀头就可以实现纯水切割

Z轴自动安全

设置安全高度，在刀头切割一个移动到另外一个图形的时候，自动抬高刀头，避免撞坏刀头

备选件

自动供砂桶 120/200L

进水冰水机10-15 °C

十字光标仪

---



[Sales@onejet.com.cn](mailto:Sales@onejet.com.cn) - [www.onejet.com.cn](http://www.onejet.com.cn)