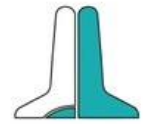


# 人工知能機器の統合



捷効機械有限公司  
JIELE machinery co., Ltd.

HIGH PERFORMANCE BOLT FORMER

# 高性能ボルトフォーマー

人工知能 (AI) 機器の統合

自動化機器の開発メーカー

## JIELEの強み

- ① 高速フォーマー/ヘッダー - 速度が50~100%速い
- ② 機械の安定性 - 工具寿命を2倍に延長
- ③ 高精度 - 高速運転中の品質管理
- ④ インダストリー4.0スマート生産 - 生産ラインのカスタマイズされた自動化
- ⑤ 監視と運用管理 - 機械がモバイルと接続され、主要構造の健康状態や部品の寿命を予測

## クラウド接続監視システム



## 機構寿命監視システム



Website



YOUTUBE



No.72-17, Ln.496, Sec. 1, Zhongshan Rd., Hunei Dist., Kaohsiung City829, Taiwan(R.O.C.)  
TEL:+886-7-693-8943 FAX: +886-7-693-2642  
jiele1090707@gmail.com http://www.jieletech.com/

## 高性能ボルトフォーマー仕様

機型 MODEL	HS-10B		HS-13B		HS-17B		HS-19B		
規格 SPECIFICATION									
模数 FORGING STATION	4	4	5	4	5	4	5	4	5
尺寸 SIZE	(M6)		(M8)		(M10)		(M12)		
製品 PRODUCTS	最長長さ MAX.L.(mm)	50	105	75	125	125	125		
	最短長さ MIX.L.(mm)	12	12	14	20	20	20		
最大切断直径 (500N/mm) CUT-OFF DIA MAX(mm)	8	10	10	13	17	15	18		
最大切断長さ CUT-OFF LENGTH MAX(mm)	70	130	110	160	165				
後托頂出長さ KICK-OUT LENGTH MAX(mm)	60	120	90	135	145				
前托頂出長さ PK.O LENGTH MAX(mm)	12	14	20	25	25				
切模 CUT-OFF QUILL(DXL)(mm)	28X46		35X56		40X66		46X80		
母模 MAIN DIE HOLE(DXL)(mm)	50X65	50X135	60X105	80X165	95X165				
母模中心距離 DIES PITCH(mm)	60		87		93		114		
公模 PUNCH HOLE(DXL)(mm)	40X77		45X110		50X111		60X120		
主滑板行程 RAM STROKE(mm)	120	180	150	220	240				
駆動力 FORGING POWER(ton)	30	40	50	50	70	75	110	100	130
毎分最大産能 MAX.OUTPUT (pcs/minute)	380	280	250	350	230	260	235	235	200
主馬力 MAIN MOTOR(hp)	25	30	40	30	40	40	60	60	75

\*We reserve the right to change the designs& specifications without notice.  
(本公司隨時進行研究改進的工作・因此保有隨時更改設計・規格尺寸及機械結構之權利・本目錄規格僅供參考・)  
\*Production capacity depends on applicable products, material, thnile strength of the wire.  
(設備產能依產品之形狀・材質及線材抗拉強度而有所差異・)  
\*The kick-out stroke in bracket shows the max length of the product allowen for rotational transfer.  
(後托頂出長度括弧內之數據表示壓造過程中翻轉產品之最長長度・)

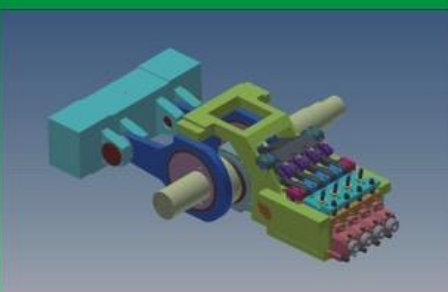
## 2段2打フォーマー仕様

機型 MODEL	HS-10B		HS-13B		HS-17B	
規格 SPECIFICATION						
模数 FORGING STATION	2		2		2	
尺寸 SIZE	(M6)		(M8)		(M10)	
製品 PRODUCTS	最長長さ MAX.L.(mm)	50	105	155	205	255
	最短長さ MIX.L.(mm)	12	30	40	50	50
最大切断直径 (500N/mm) CUT-OFF DIA MAX(mm)	8		10		12	
最大切断長さ CUT-OFF LENGTH MAX(mm)	70	130	180	240	290	
後托頂出長さ KICK-OUT LENGTH MAX(mm)	60	120	175	215	265	
前托頂出長さ PK.O LENGTH MAX(mm)	12		16		18	
切模 CUT-OFF QUILL(DXL)(mm)	28X46		35X56		40X66	
母模 MAIN DIE HOLE(DXL)(mm)	50X65	50X135	60X200	60X250	80X295	
母模中心距離 DIES PITCH(mm)	60		87		93	
公模 PUNCH HOLE(DXL)(mm)	40X77		45X110		50X111	
主滑板行程 RAM STROKE(mm)	120	180	230	360	430	
駆動力 FORGING POWER(ton)	15	25	30	40	60	
毎分最大産能 MAX.OUTPUT (pcs/minute)	350	250	200	180	150	
主馬力 MAIN MOTOR(hp)	15	15	20	25	40	

\*We reserve the right to change the designs& specifications without notice.  
(本公司隨時進行研究改進的工作・因此保有隨時更改設計・規格尺寸及機械結構之權利・本目錄規格僅供參考・)  
\*Production capacity depends on applicable products, material, thnile strength of the wire.  
(設備產能依產品之形狀・材質及線材抗拉強度而有所差異・)  
\*The kick-out stroke in bracket shows the max length of the product allowen for rotational transfer.  
(後托頂出長度括弧內之數據表示壓造過程中翻轉產品之最長長度・)



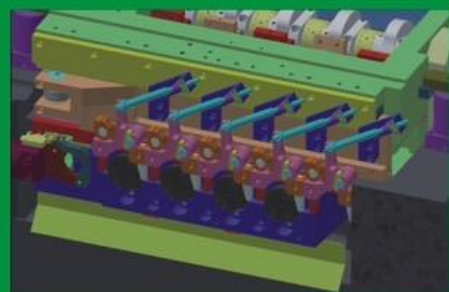
本機設備は操作が簡単で、クリップのライドテーブルの駆動がカッター側に変更することにより  
①装置の安定性を向上  
②作業者の操作性を向上



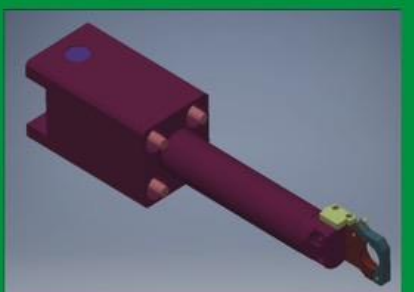
内側二重軌道のバランスブロック機構の安定化  
① クランクシャフトとその他の部品が自己バランスを実現し、稼働中に発生する振動を打ち消します。  
また、圧縮力により摩擦を軽減し、部品寿命を延ばし、高速生産中も精度が維持されます。  
② 機械の側面サイズを効果的に縮小できます。



二重完成品出口の設計  
生産中に切りが混入しないように防止



クリップテーブル設計  
① 軽量な治具スケートボードのアルミ合金の再設計  
② 治具テーブルにクランプ機構を1つ追加し、製品が安定して排出されるようにして衝突も防ぎます



カッターデザインの最適化  
① カッターメカニズム - カッタースピンドルを四角形に変更し、カッターヘッドの揺れを抑えることで素材の安定性が向上し、  
② 切断面が平坦になるため、二次加工の必要がありません。