

## 数控(CNC)刀柄自动装卸设备



朗安(天津)科技发展有限公司  
LangAn(Tianjin)Technology Co.,Ltd

## 目录

公司简介.....	2
产品概述.....	3
产品特点.....	7
产品优势.....	8
产品参数.....	11
产品操作.....	12
产品展示.....	16
配件总览.....	17

# 公司简介

朗安(天津)科技发展有限公司是国家级高新技术企业,通过了ISO9000认证,拥有多项发明专利及新型专利。主要产品有:快速连接器、快速对接板、测试线束、快换盘、加氢枪等氢燃料加注产品以及数控刀柄装卸设备、非标自动化设备等。多款产品已出口到东南亚、德国、北美等国家。

主要客户:特斯拉、比亚迪、蔚来、小鹏、理想、北京奔驰、华晨宝马、沃尔沃、上汽、北汽、广汽、长城、吉利、路虎等国内知名企业。

公司成立以来,一直致力于为客户提供高品质的产品和优质的服务。面对时时更新的特殊市场需求,朗安公司不断创新,不断改进生产工艺流程,快速响应客户需求,实现可持续发展,向客户提供高质量的产品、服务和解决方案,现已成为众多知名品牌的合作伙伴。

## 企业优势

### ◆ 荣誉资质



### ◆ 先进制造设备

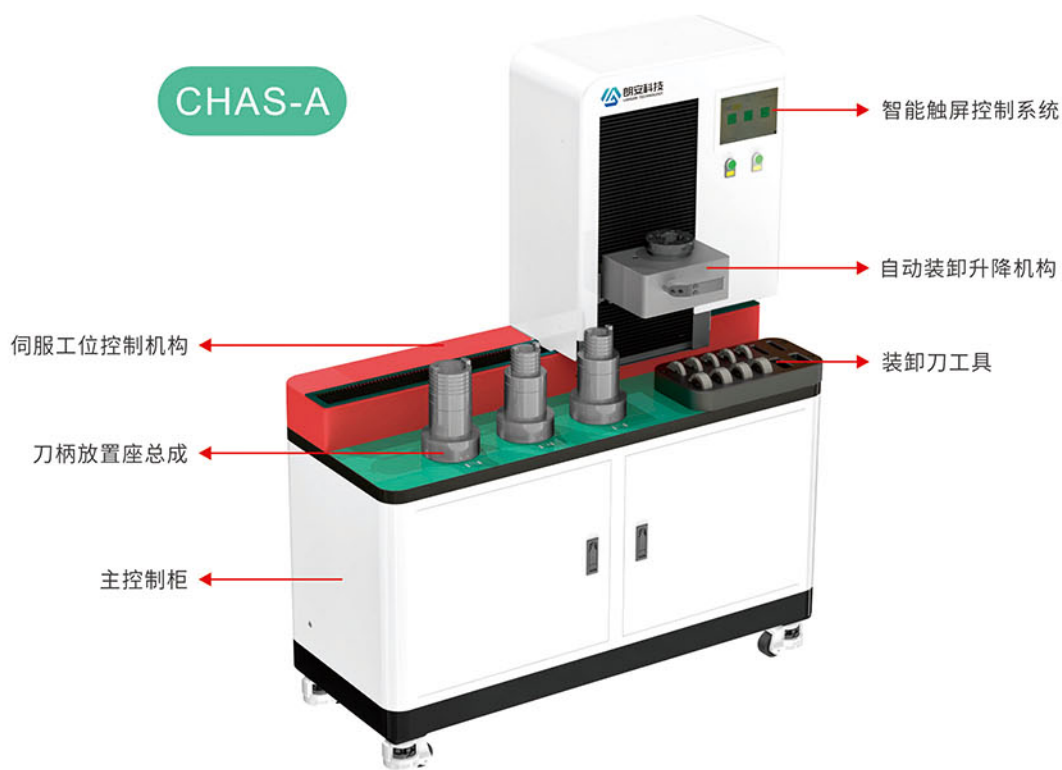


## 免责声明

尺寸单位均为mm / 照片均为示意图 / 所有数据和参数的更新不另行通知,如有错漏另行更正  
因技术升级,我们保留随时修改产品及其技术规格的权利 / 此产品目录代替所有先前版本

### CHAS-A系列

数控 (CNC) 刀柄自动切换设备 (CHAS-A) 是我司为解决手动换刀问题专门研发生产的自动化设备, 获得实用新型专利授予, 是我司的标准化定型产品, 适用于G/SK、UM、GER、A型、MS型等螺纹锁紧形式的刀柄。



CHAS-A主要包含智能触屏控制系统、伺服工位控制机构、自动装卸升降机构、刀柄放置座总成、主控制柜、装卸刀工具等6个主要部分组成。

# 产品概述

## —CHAS-A系列

### CHAS-A系列

CHAS-A包含											
设备主体	智能触屏控制系统	自动装卸升降机构	伺服工位控制机构	刀柄放置座总成	主控制柜	备注:包含5个主要部分					
配件	刀座	BT30	BT40	BT50	-	备注:包含3种刀座					
	转接套	ER16-A	ER20-A	ER25	ER32	ER40	SK10	SK13	SK16	SK20	备注:包含9种转接套
备注:其他类型刀座和转接套可非标订制											

刀座类型	刀柄类型	刀直径/mm	转接套	备注
BT30	ER8	1、2、3、4、5	订制	其他型号刀座 或转接套 可非标订制
	ER11/ER16	2、3、4、6、8、10	ER16	
	ER20/SK10	4、6、8、10、12	ER20、SK10	
	ER25/SK13	4、6、8、10、12、14、16	ER25、SK13	
	ER32/SK16	4、6、8、10、12、14、16、20	ER32、SK16	
BT40	ER8	1、2、3、4、5	订制	
	ER11/ER16	2、3、4、6、8、10	ER16	
	ER20/SK10	4、6、8、10、12	ER20、SK10	
	ER25/SK13	4、6、8、10、12、14、16	ER25、SK13	
	ER32/SK16	4、6、8、10、12、14、16、20、25	ER32、SK16	
	ER40/SK20	4、6、8、10、12、14、16、20、24、25	ER40、SK20	
BT50	ER8	1、2、3、4、5	订制	
	ER11/ER16	2、3、4、6、8、10	ER16	
	ER20/SK10	4、6、8、10、12	ER20、SK10	
	ER25/SK13	4、6、8、10、12、14、16	ER25、SK13	
	ER32/SK16	4、6、8、10、12、14、16、20、25	ER32、SK16	
	ER40/SK20	4、6、8、10、12、14、16、20、24、25	ER40、SK20	

### CHAS-H系列

数控 (CNC) 刀柄自动切换设备 (CHAS-H) 是我司为解决手动换刀问题专门研发生产的自动化设备, 获得实用新型专利授予, 是我司的标准化定型产品, 适用于G/SK、UM、GER、A型、MS型等螺纹锁紧形式的刀柄。



CHAS-H主要包含智能触屏控制系统、刀柄位置控制机构、自动装卸升降机构、刀柄放置座总成、主控制柜、装卸刀工具6个主要部分组成。

# 产品概述

## —CHAS-H系列

### CHAS-H系列

CHAS-A包含											
设备主体	智能触屏控制系统	自动装卸升降机构	伺服工位控制机构	刀柄放置座总成	主控制柜	备注:包含5个主要部分					
配件	刀座	BT30	BT40	BT50	-	备注:包含3种刀座					
	转接套	ER16-A	ER20-A	ER25	ER32	ER40	SK10	SK13	SK16	SK20	备注:包含9种转接套
备注:其他类型刀座和转接套可非标订制											

刀座类型	刀柄类型	刀直径/mm	转接套	备注
BT30	ER8	1、2、3、4、5	订制	其他型号刀座 或转接套 可非标订制
	ER11/ER16	2、3、4、6、8、10	ER16	
	ER20/SK10	4、6、8、10、12	ER20、SK10	
	ER25/SK13	4、6、8、10、12、14、16	ER25、SK13	
	ER32/SK16	4、6、8、10、12、14、16、20	ER32、SK16	
BT40	ER8	1、2、3、4、5	订制	
	ER11/ER16	2、3、4、6、8、10	ER16	
	ER20/SK10	4、6、8、10、12	ER20、SK10	
	ER25/SK13	4、6、8、10、12、14、16	ER25、SK13	
	ER32/SK16	4、6、8、10、12、14、16、20、25	ER32、SK16	
	ER40/SK20	4、6、8、10、12、14、16、20、24、25	ER40、SK20	
BT50	ER8	1、2、3、4、5	订制	
	ER11/ER16	2、3、4、6、8、10	ER16	
	ER20/SK10	4、6、8、10、12	ER20、SK10	
	ER25/SK13	4、6、8、10、12、14、16	ER25、SK13	
	ER32/SK16	4、6、8、10、12、14、16、20、25	ER32、SK16	
	ER40/SK20	4、6、8、10、12、14、16、20、24、25	ER40、SK20	

### 产品特点

#### ◆ 广泛的适用性

一机覆盖:可覆盖大部分不同型号,不同规格的刀柄、筒夹,均可对应到不同的刀座及刀柄螺帽总成。

#### ◆ 高效性

可在20S内完成刀具切换过程,极大缩短了换刀时间,提升成产效率及稼动率。

#### ◆ 安全性

本设备只需选择触屏功能,点按按钮即可完成装卸,无繁重的工具工装。



#### ◆ 高精度

本设备通过PLC程序控制伺服电机,精准控制装卸刀具的扭矩,确保装刀的稳定性,避免因操作人员、装卸工具、装卸方法等不同造成的力值差异。

#### ◆ 降低生产成本

设备输出扭矩稳定,可大幅度延长刀具及筒夹的使用寿命,同时刀柄与刀具配合精度高,可大幅度提升生产良率。



### 产品优势

#### 优势一:省时又省力

##### 使用前



人工操作,耗时费力,  
需用加力杆、工装等辅助工具

##### 使用后



轻松按键,快速完成  
提升效率,节省人力、时间成本

### 优势二：省心又省空间

#### 使用前



装卸工具种类多、数量大、收纳困难

换刀座体积大，耗费空间

#### 使用后



外形一致，简洁美观

换刀座轻便，单手轻松换

### 优势三:安全又精准

#### 使用前



人工操作易前倾后仰造成安全风险



输出扭矩不稳定,致工艺不稳定  
常伴随螺母夹套的损坏,成本高

#### 使用后



点按操作,有误触保护



扭矩精准可控,工艺稳定,成本低

## 产品参数

1、电源要求：单向220V/50HZ交流电压，允许电压及频率波动±5%

2、环境要求：使用温度：-10°C~40°C

贮存温度：-20°C~60°C

环境湿度≤90%

3、外形尺寸：(长x宽x高)：CHAS-A系列:1300mmx500mmx1575mm

CHAS-H系列:950mmx750mmx1575mm

4、建议扭矩：

规格	扭矩值	规格	扭矩	规格	扭矩
ER8	42-45%	ER20/SK10	47-51%	ER32/SK16	65-71%
ER11/ER16	44-49%	ER25/SK13	55-60%	ER40/SK20	63-75%

### 产品操作

- 1、检查各部分有无异常情况, 无异常接通电源
- 2、旋转电源, 箭头指向【1】位置开机



- 3、选择【自动模式】, 点选对应的刀座类型

控制面板包含【自动模式】和【手动模式】。

手动模式可以用来调整工作台及电机位置, 出厂前已调整完成, 无需用户调试。用户只需在自动模式下使用设备。

自动模式下有BT30、BT40、BT50三个模式, 分别对应3种刀座 (其他刀柄非标订购)。



BT50



BT40

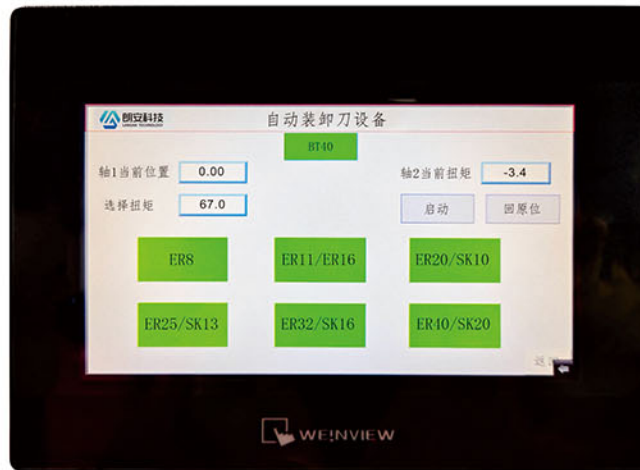


BT30

### 4、点选对应的刀柄螺帽型号

刀柄螺帽型号主要包括以下六类：

ER8、ER11/ER16、ER20/SK10、EF25/SK13、ER32/SK16、ER40/SK20



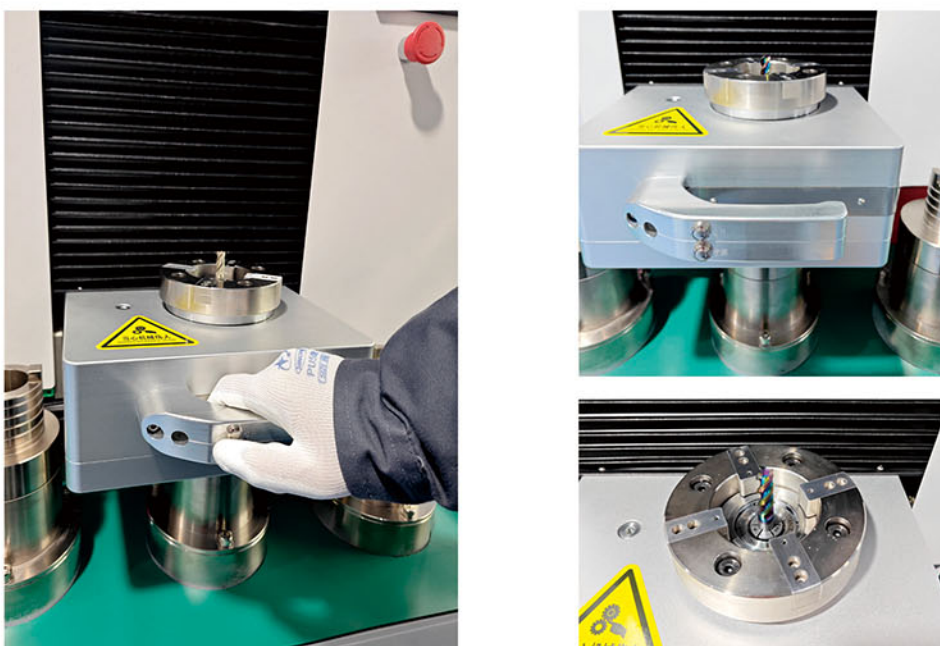
### 5、点选对应的刀具直径, 点击【启动】, 控制系统到达对应刀座位置;



6、将需要装卸的刀柄和刀具放置在对应的底座总成上, 安装上对应型号的转接套



7、下拉手柄到位, 点击【拧紧】或者【松开】即可完成刀具装卸过程

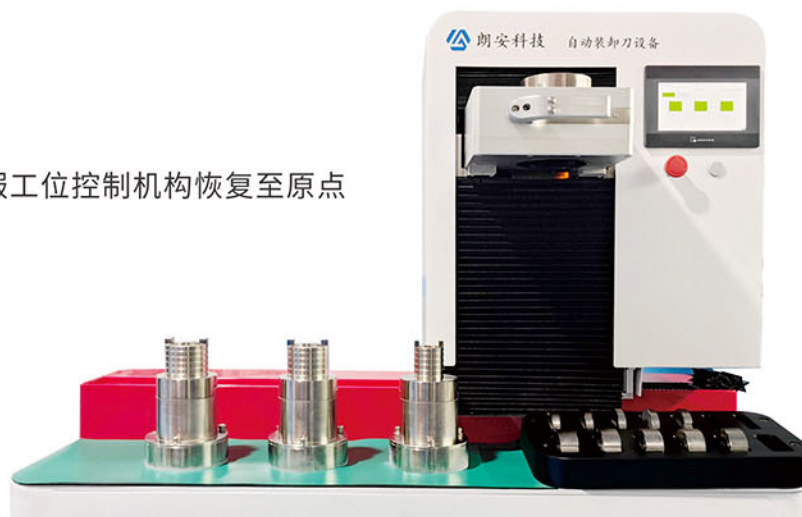


- 8、将旋转升降机构提升至最上端(防止加长刀具损坏设备,没升到最上端,回原位按钮不生效),  
点击回原位按钮,伺服工位控制机构会恢复至右侧基准点,更换完成。

旋转升降机构  
升至最上端



伺服工位控制机构恢复至原点





# 产品展示

Product Display



CHAS-A

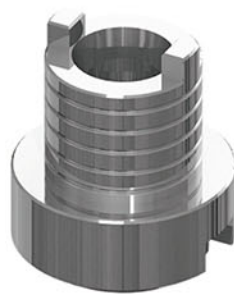


CHAS-H

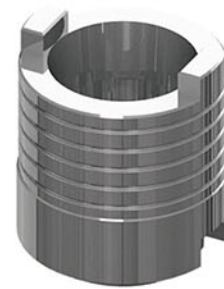
### 配件总览



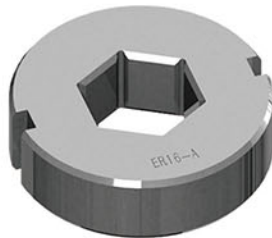
BT30



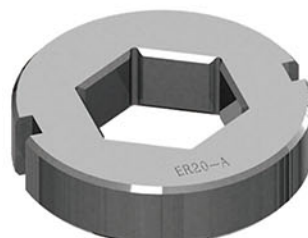
BT40



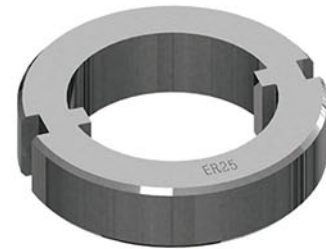
BT50



ER16-A



ER20-A



ER25

★注意：其他型号刀座或转接套可非标定制

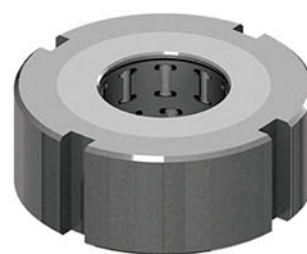
## 配件总览



ER32



ER40



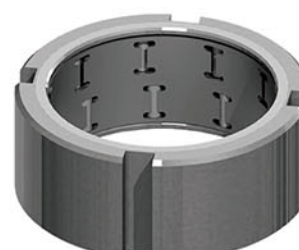
SK10



SK13



SK16



SK20

★注意：其他型号刀座或转接套可非标定制



地 址: 天津市东丽区华明高新技术产业区华明大道21号  
邮 编: 300300  
网 址: <http://www.longentest.com.cn>  
电 话: 022-84823858  
传 真: 022-84823858-605  
Email: [info@longentest.com.cn](mailto:info@longentest.com.cn)