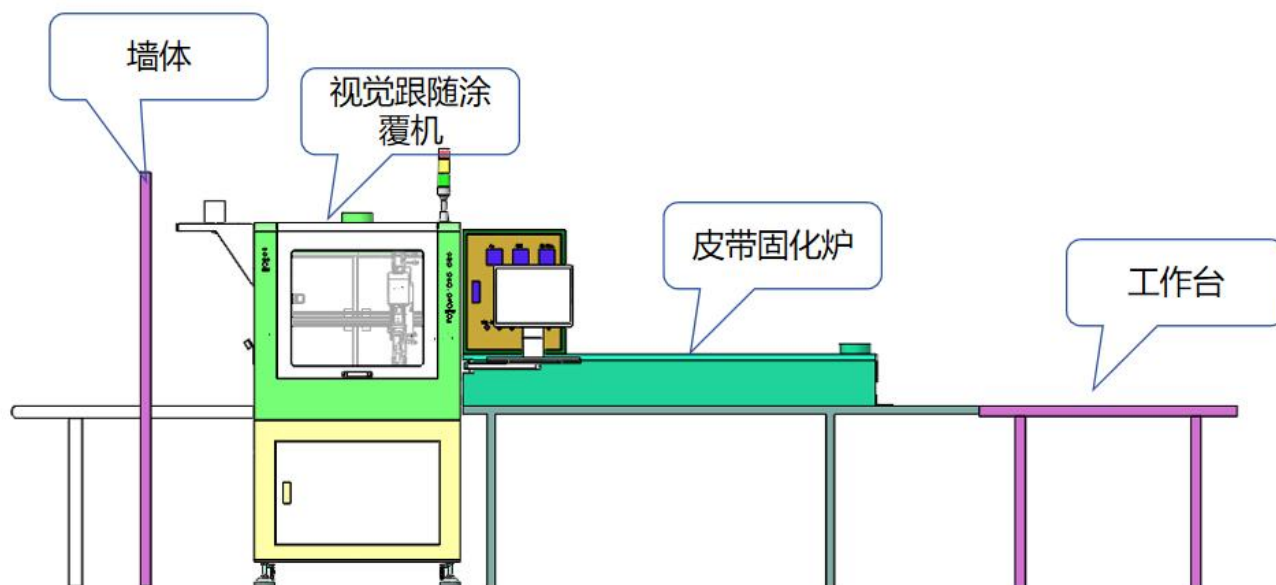
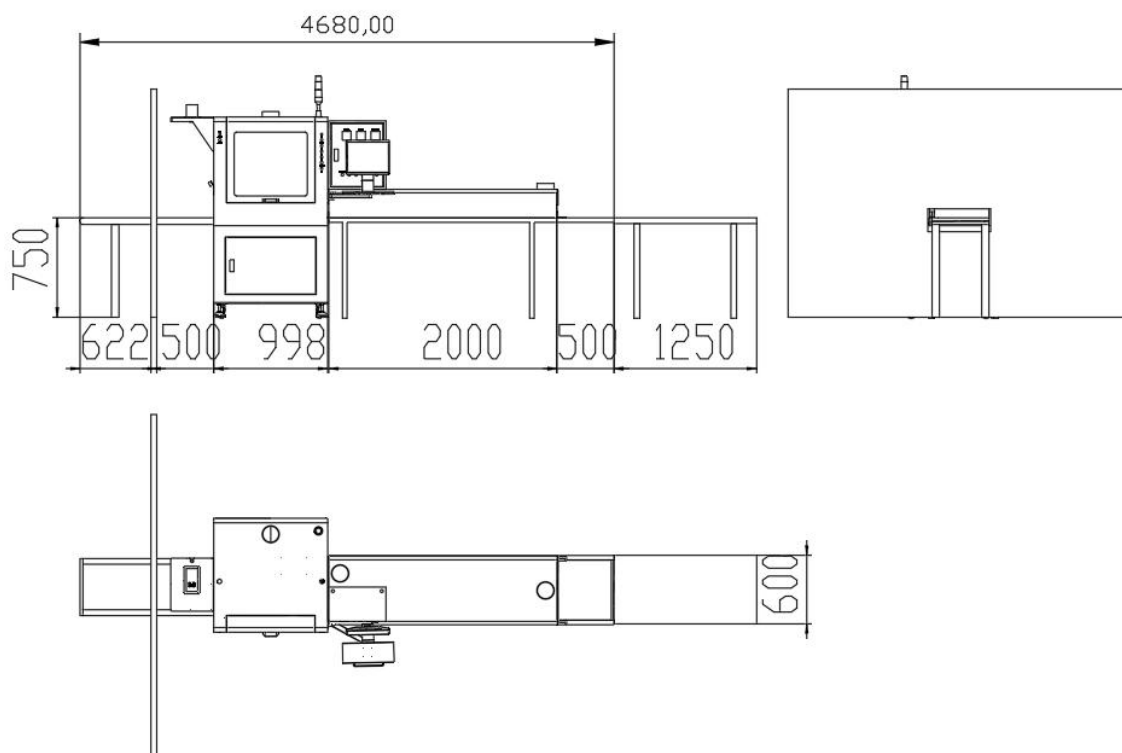


技术规格

一. 设备显体配置



设备线体配置



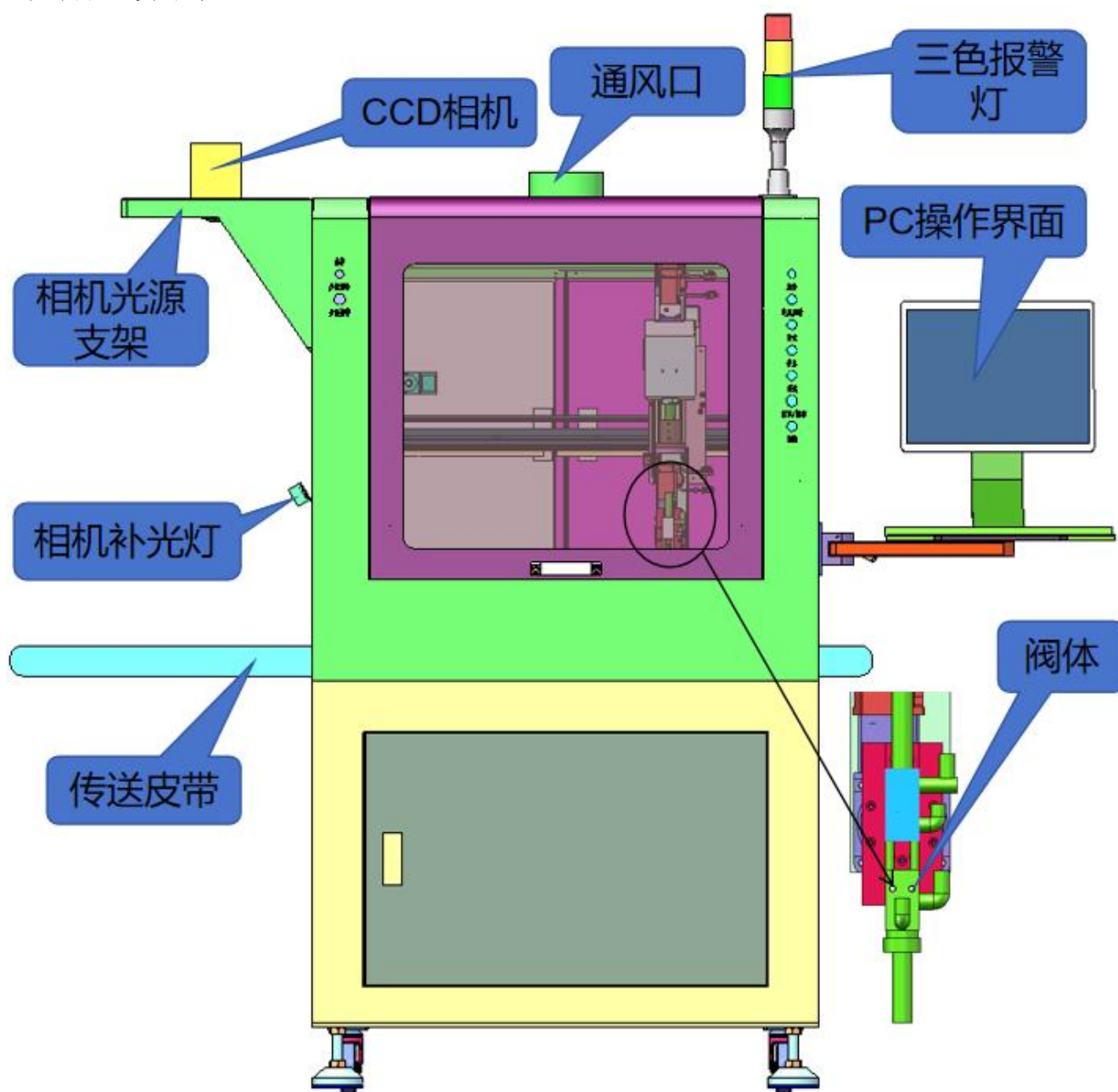
设备线体尺寸

设备运作流程：



一、跟随龙门涂覆机（AL-M50）

1. 设备参考图片





5L 供胶压力桶



2L 不锈钢清洗桶

2. 跟随龙门视觉涂覆机设备参数:

外形尺寸	L-1000mm*W-1000mm*H-1650mm
重复精度	±0.02mm
轴数	5 轴/独立控制
CCD 视觉相机	1 套，独立悬挂
相机识别范围	400*300mm
调节驱动方式	精密丝杆+精密滑轨
控制方式	工控机+显示器
工作环境温度	-20° C----+35° C
输入电源	AC220V 50--60HZ
龙门长度	400mm
涂覆范围	L400*W300*H100mm
总功率	2KW
整机重量	450KG
最大速度	1000mm/s
胶阀类型:	1 把精密雾化阀 A-603
灵活性	5 轴独立控制
适用线体	高度: 750mm, 皮带宽度: 400mm
胶路清洗功能	设备自带清洗功能
阀体清洗功能	设备自带浸泡, 定时吐液功能

3. 设备功能:

- 无需任何工装夹具、治具（特殊产品需要治具）。
- 无需专人值守，换产品调好程序后不需要人工看管。

- 产品同一方向可任意摆放，视觉自动定位跟踪涂覆。
- 可扩展性强，涂覆。
- 具有画点、直线、连续线、弧、圆。
- 输送线使用步进电机+减速机传动。

4. 阀体介绍

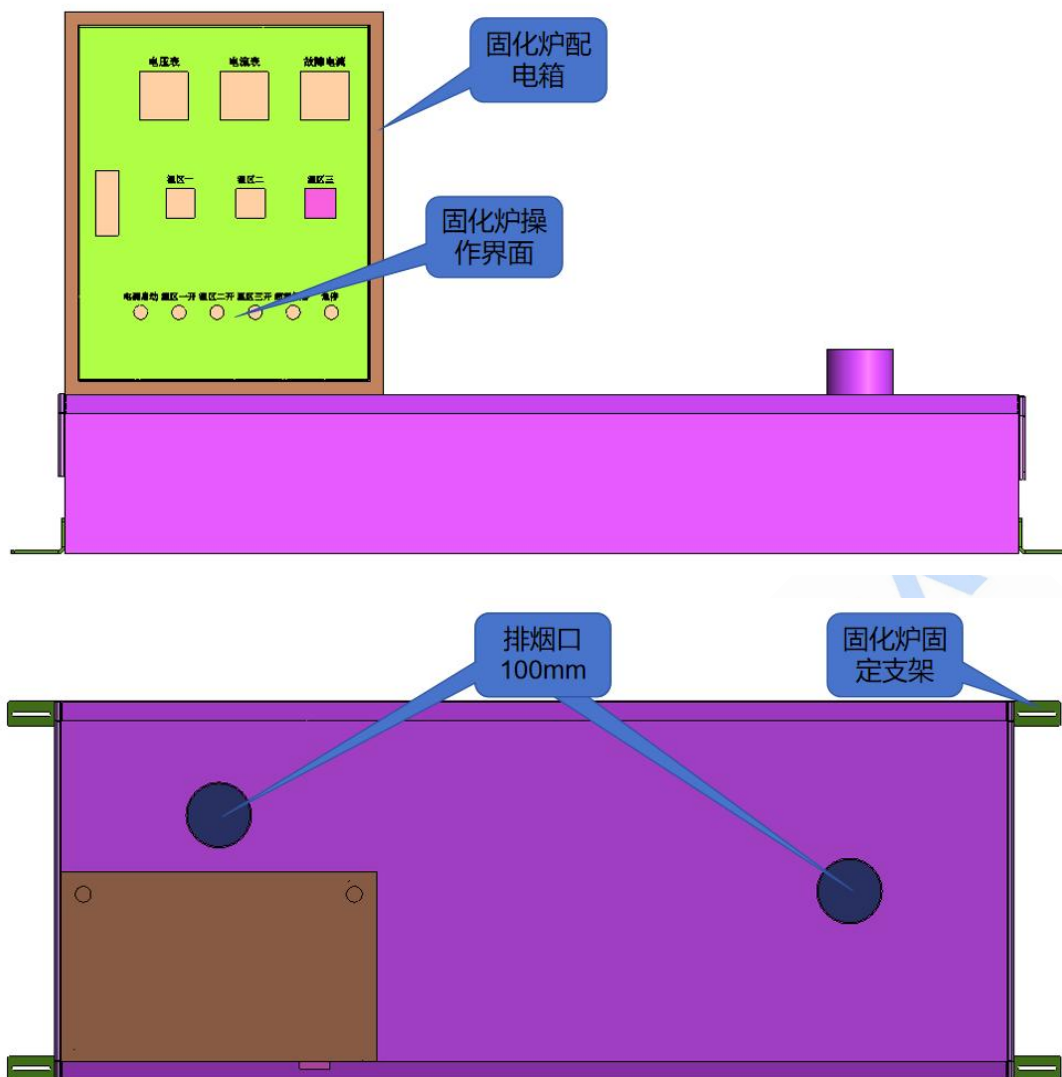
精密雾化阀（A-603）	阀体型号选择仅供参考，以实际打样为主
	特性与优点： 可实现低气压雾化，喷涂精度高，禁涂区域和涂覆区域喷涂精度可在 1mm 处，能有效解决三防漆喷涂气泡、拉丝问题
	应用范围： 所有三防漆都适用
	适应粘度范围： 50-1500CPS
	喷涂速度： 以实际应用为准，建议使用 $v=500\text{mm/s}$
	使用周期： 与压缩空气等因素有关，建议 90 个工作日检查内部耗材情况，另外，每次使用后需使用配套稀释剂进行管路清洗，

5. 配置清单

序号	部件名称	品牌	单位	产地
1	X、Y、Z 电机	伺服电机	个	中国
2	传动丝杆	上银	条	台湾
6	传动线性滑轨	上银	条	台湾
7	开关电源	MeanWell 明纬	个	台湾
8	U 型传感器	欧姆龙	个	日本
9	伺服驱动器	伺服驱动	个	日本
10	电磁阀	亚德客	个	台湾
11	气源处理器	亚德客	个	台湾
12	继电器	松下	个	日本

（2）、皮带式固化炉（AL-IR2A-P）

1. 设备图片（仅供参考）



2. 固化炉设备参数:

机架外型尺寸 L*W*H	L2000mm*W600mm*H850mm
重复精度	±10°
控制方式	按键+PID 温控器
工作温度	室温-----+100° C
输入电源	AC380V 50--60HZ
固化范围	L2000*W400*H100mm
总功率	18KW
整机重量	200KG
适用线体	高度：750mm，皮带宽度：400mm

3. 设备特点:

- 加热系统: 采用发热管加热原理, 均匀加热提高加热效率, 炉膛和内胆均采用 T1.5 铁板焊接, 结实耐用。外围加塞加厚型保温棉来确保极小的热量散失, 节省电能且不会使环境的温度升高, 增加空调的负荷。

- 加热控制系统：PID 温度控制器+按键控制，实现 3 个温区温度精确控制，每个温区 6 条发热管，最大程度的降低能耗，各温区可独立控温，控制最高温度 100℃。

4. 配置清单：

序号	名称	品牌	单位	数量	用途
1	温度 PID 控制模块	FOTEK	个	2	温度控制
2	开关电源	明纬	台	1	弱电电源部分
3	发热管	精研	根	12	发热部分

易损件耗材清单

序号	名称	规格	单位	数量	参考图片
1	U 型电眼	EE-SX671-R	个	1	
2	U 型电眼	EE-SX672-R	个	1	
3	密封圈套装	若干	套	1	 
4	胶桶封圈	5L			
5	胶管	8mm	米	3	

6	胶桶封圈	30L	个	1	
7	球阀	2 分	个	1	
8	安全阀	2 分	个	1	
9	气动接头	M4-6	个	1	
10	阀体撞针	908	个		

11	阀体出胶杆	908	个		
----	-------	-----	---	--	---

