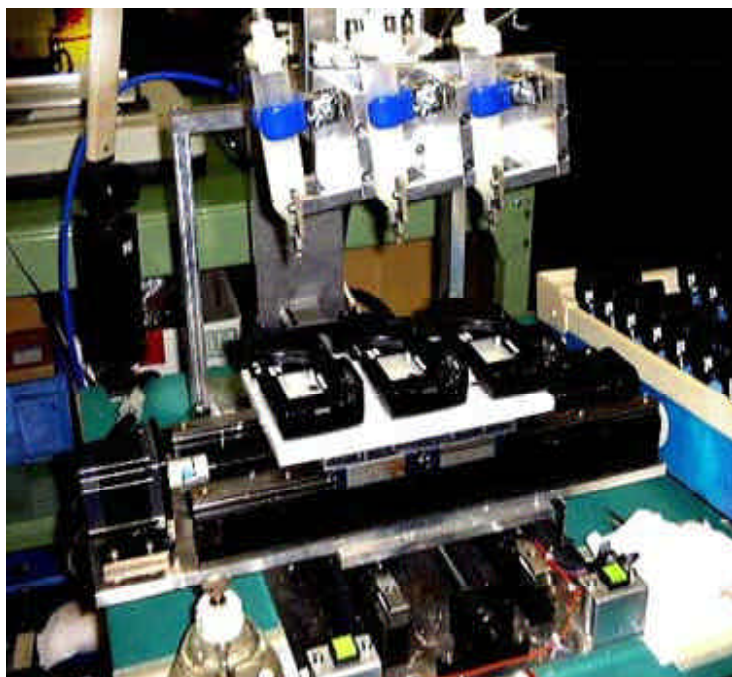


< 自動接着治具 >



駆動方法	2相ステッピングモータ	UMK264A (オリエンタル)
	・基本ステップ角	1.8°
	・最大停止トルク	3.9 kgcm
制御方法	CPU	KZ300 (キ-エンス)
	位置決めユニット	KZ-H2 (キ-エンス)
電源	AC	100V (1.4A)
エア		5.0 kgf/cm ²
塗布ポイント		400ポイント
重量 (寸法)		55kg (460×510×383)

1、概要

成形品にスイッチ、カバー、補強の接着剤を自動で塗布する。
接着剤塗布位置のテーブル駆動をX軸、Y軸の2台のステッピングモータで行い
ディスペンサの上下移動、接着剤の塗布をエアで行う。

2、特長

曲線の動きが可能

この自動機はX軸、Y軸、の2軸制御を持ち曲線の動きが可能。

接着塗布ポイントは最大400ポイントまで可能

CPU制御により1軸最大400ポイントまで接着塗布が可能です。
また、最小移動距離は0.01mmまで可能です。

塗布位置ズレ無し

CPU制御での動きであるため塗布位置のズレがない。

接着剤の塗布量、塗布時間を調整可能

ディスペンサの制御を内蔵のCPU制御で行う為塗布量、塗布時間を調整可能。

ワーク最大3台を同時塗布が可能

移動テーブル、ディスペンサの改造により、ワークを最大3台まで同時塗布が可能です。

接着剤塗布位置、塗布順序、塗布時間をパソコンにてすぐに変更可能

CPUを使用していますのでRS232Cで簡単にパソコンにアクセスでき接着剤塗布位置、
塗布順序、塗布時間を変更可能です。

安全装置付

テーブルが指定範囲以外に出るとCPU内部の制御により自動停止する安全装置がついています。