陶瓷模壳 产品 制壳间性能

SHELL-0-MATIC 可为制壳生产系统的完全集成提供必要的元件。

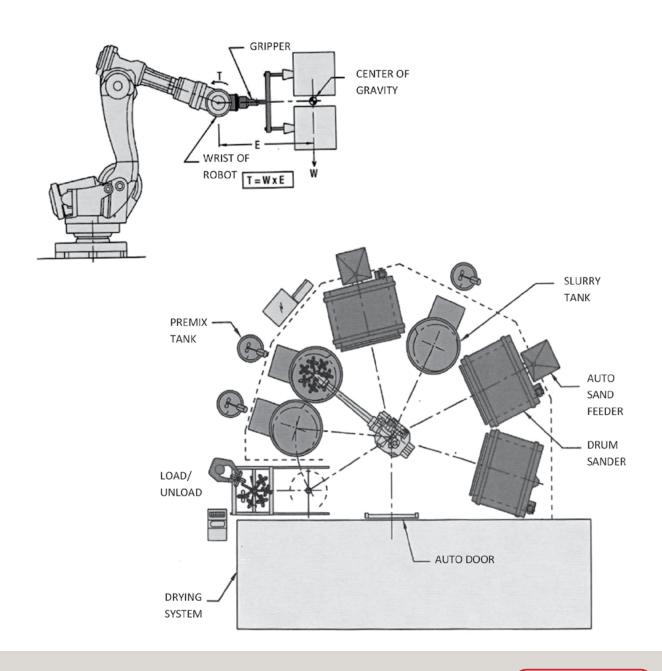
- » 机械手
- » 预制浆料桶
- » 淋砂设备
- » 悬挂链和干燥系统
- » 装载/卸载装置
- » 电脑监控系统



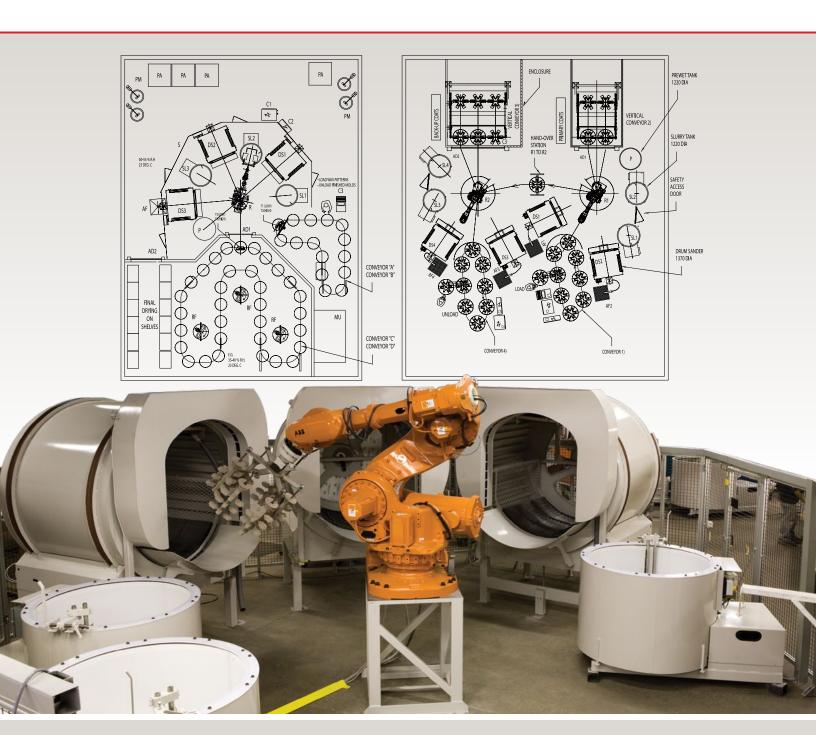


机械手制壳系统 示例

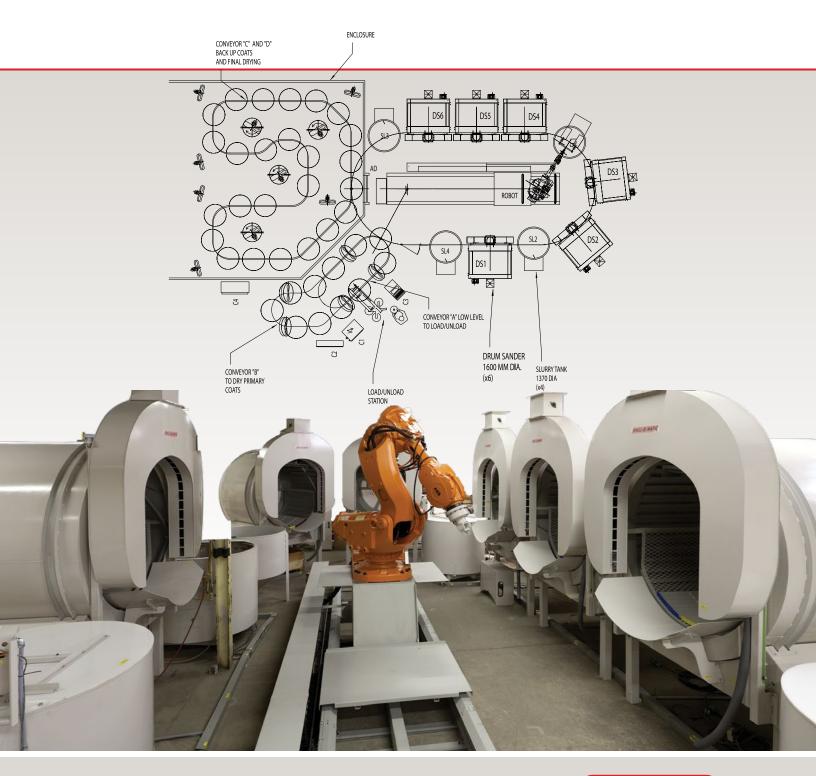
六轴关节式机械手可以根据应用类型提供一系列的负载能力和臂长。 必须仔细考虑扭矩"T",使机械手的手腕能承受负载和臂长的影响。



6轴机械手系统



带第7轴平移模块的系统



制売管理(监控) 系统

- 193

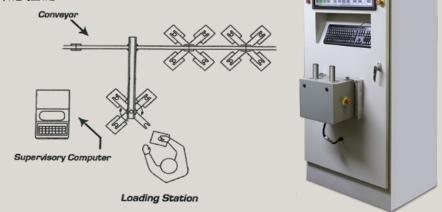
描述

<u>在装载点:</u>当模组加载到系统中时,操作员在控制台使用扫描枪输入零件号/菜单号。

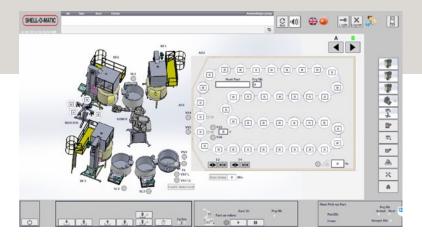
<u>监控电脑</u>: 将自动为出现在悬挂链转换站抓取点的模壳选择正确的程序。如果零件尚未干燥,或者如果出现空挂架,计算机将快速地将悬挂链引导到下一个挂架,准备沾浆。

菜单是每个零件如何进行制壳生产的工艺说明。系统可以配置单个或多个机械手和多条悬挂链。

在卸载点: 当一个完成了制壳工艺的零件挂盘出现在卸载点时,指示灯会闪烁。一旦从悬挂链上卸载,操作员按下确认键即可清除电脑上的零件信息。此刻制壳报告将会生成。

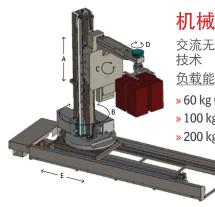


SHELL-O-MATIC



陶瓷模壳生产设备

从单个装置到整体项目完工



机械手

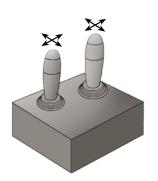
交流无刷伺服

负载能力

- » 60 kg (140 lbs)
- » 100 kg (250 lbs)
- » 200 kg (450 lbs)
- » 360 kg (800 lbs)
- » 675 kg (1500 lbs)

操纵杆

使用此选项,您可以在机 械手的其它自动程序中间 添加手动操作。



浆料混合桶

1220 mm (48")

山场沙

<u> 八 1 1 2 </u>			
610 mm	(24")	1370 mm	(54")
760 mm	(30")	1525 mm	(60")
812 mm	(32")	1700 mm	(68")
915 mm	(36")	1905 mm	(75")
1040 mm	(41")	2232 mm	(88")
1090 mm	(43")	2540 mm	(100"



零件制壳报告

零件号: 12345 持架号 35 实际干燥 开始沾浆 相对湿度 时间(分 层数 程序 温度 时间 钟) 11:11 1 9 25 45 147 23-10 13:38 2 45 11 25 153 23-10 16:11 3 25" 3 46 145 23-10 18:36 4 3 25 45 176 23-10 21:32 5 7 25 45 165 23-10 00:17 6 90 25 45 212

当一个模壳或模组已经涂完所有层并且从制壳系统中 卸载,报告会自动生成并打印,且显示模壳生产过程 中的重要参数。

模壳追踪系统

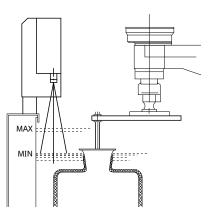
扫描零件号可以帮助操作员



控制台包含监控电脑和 打印机。机柜是防尘且 通风的。



机械手跟随浆料液 位使每个模壳的涂 层高度保持一致。



SHELL-O-MATIC

立式淋砂机

立式淋砂 淋砂型号尺寸

100 760 mm (30") 960 mm (38") 140 250 1220 mm (48") 350 1470 mm (58") 550 1670 mm (64") 600 1980 mm (78")

同时适用:淋砂/ 浮砂一体机



浮砂桶和高压鼓 风机

浮砂桶直径

570 mm (22.5") 760 mm (30")

915 mm (36") 1015 mm (40")

1145 mm (45") 1270 mm (50")

1350 mm (53")

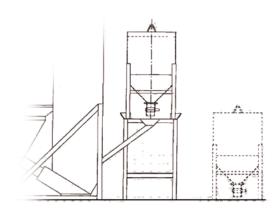
1525 mm (60")





加砂系统

用于淋砂机和浮砂桶。地面放置或 垫高放置。结合砂量传感器,可全 自动运行。



Conveyor 装载站

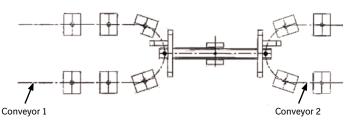
可以有效的利用悬挂链挂盘替代单一的蜡 模组树。同样适用于卸载完成制壳的零 件。

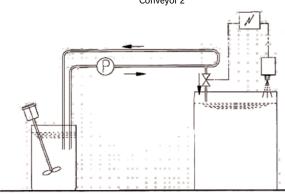
自动卷帘门 (垂直)



线性转运轨道

这种线性处理装置会自动将模壳从一条悬 挂链移动到另一条悬挂链上。





· III

元件和系统用于干燥 室和干燥通道。控制 相对湿度、温度和空气 速度。

浆料预混和加料

可地面放置或垫高放置。