

在线式铣刀分板机

一、技术规格

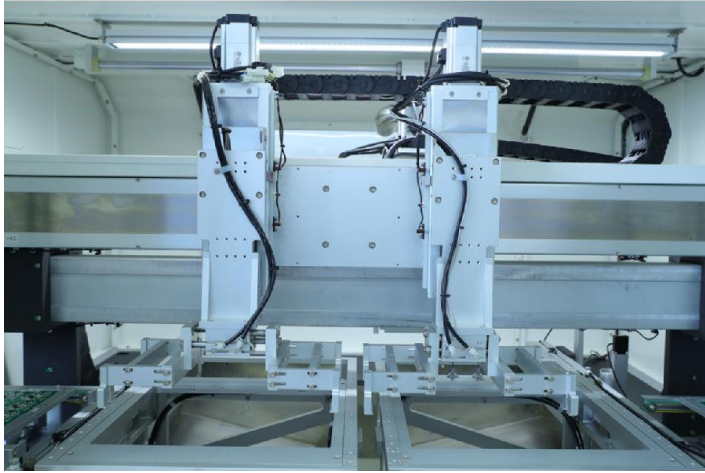
1. 分板工作范围: 300mmx350mm
2. xyz 驱动方式: ac 伺服马达
3. 运动轴数: 7 轴
4. 程序教导方式: 彩色 ccd 影像直觉式教导输入
5. 操作界面: win7 视窗操作界面
6. 上吸尘功率: 2hp, 下集尘机功率: 3hp (选项 5hp)
7. 切割主轴 sycotec (德国): max80000rpm (自动换刀)
8. x-y ac servo 速度: 0-1000mm/sec
9. z ac servo 速度: 0-800mm/sec
10. x-y 重复精度: $\pm 0.02\text{mm}$
11. 切割精度: $\pm 0.08\text{mm}$
12. ccd 相机校准精度: $\pm 0.01\text{mm}$
13. 分板应力数值: 300u ϵ 以下
14. 刀具直径: 0.8-2.3mm
15. pcb 板切割厚度: 0.2mm-6.0mm
16. 主机及集尘机电压: 220v 1 ϕ 及 3 ϕ
17. 电源消耗: 3.5kva
18. 静电消除枪
19. 视觉系统: 高分辨率数码摄像头
20. 驱动马达: 交流无刷伺服马达
21. 机械取放臂: 防静电真空吸嘴
22. 入料方式: 轨道输送
23. 出料方式: 皮带输送 or 载具输出 or 轨道输送
24. 移栽方式: 真空吸嘴吸附移栽
25. 流向: 左 \rightarrow 右
26. 程序备份: usb 界面
27. 控制方式: 专用控制器
28. 集尘柜尺寸: 640mm \times 785mm \times 1760mm (d \times w \times h)

29. 机器尺寸： 2014mm×1230mm×1650mm (d×w×h)

30. 主机+集尘机重量： 1000 kg

(一)： 夹爪式取板结构

1. 将产品分板治具夹取放置到加工平台分板，加工完成后再次把分板治具夹取放置轨道流入下部工序。



(二)： 专用产品分板治具进入轨道方式



(三)： 专用产品分板治具轨道式出料

1. 在线式自动分板机产品切割完成后取料夹爪把整个产品治具夹取放置出料轨道输送下一步生产工序。



(四) 自换刀方式

1. 采用自动换刀德国进口主轴, 节省时间, 实现自动化, 降低人为因素, 精度高、稳定性强
2. 内置五组铣刀刀库, 方便自动更换铣刀、满足分板加工需求。



(五)：真空吸盘取板方式结构

1. 取放装置：自动上下料（模组化真空吸爪、真空装置、可独立控制）
2. 传送结构：X2 轴移动 Z2、Z3 轴吸取、AC 伺服马达控制。

3. 取板速度：0-1000mm/sec（可设置）



（六）：专用产品治具托盘出料方式

1. 真空吸盘取料轴把切割好的产品一次性真空吸取放置专用产品治具输送下一步生产工序。

