

Автоматическая линия склеивания LSK-1

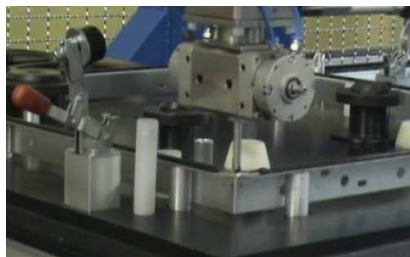


Автоматическая линия герметизации LSK-1 предназначена для автоматизированного нанесения одно- и двухкомпонентных полиуретановых и силиконовых клеев, клеев-герметиков).

LSK-1 – собственная разработка (*дозировочная машина, координатная система, программное обеспечение*) что позволяет оперативно решать возникающие вопросы обслуживания оборудования без необходимости обращения на смежные заводы-поставщики.

Состав:

- Дозировочная машина.
- Конвейер – перемещение паллет (тип конвейера зависит от производственной задачи).
- XYZ-координатный робот картезианского типа.
- Система контроля и управления.



Преимущества

Конвейерная система

→ Установка паллет на «спутники», остановка паллет в точках съема и укладки изделий, перемещение в зону нанесения, остановка и позиционирование в зоне нанесения.

Координатный манипулятор

→ Точность позиционирования +/- 0,1 мм.
→ Сервопривод осей.

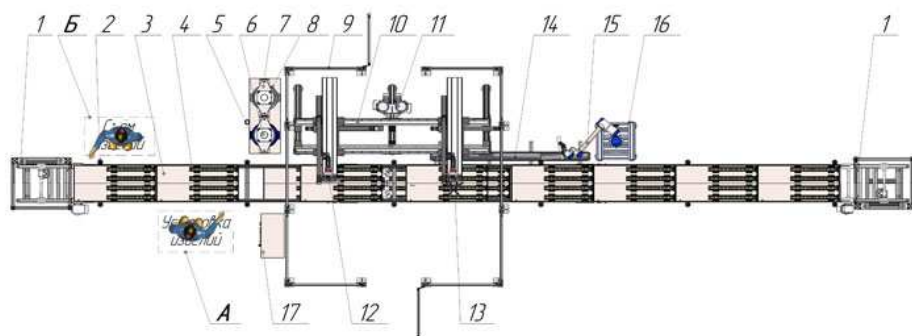
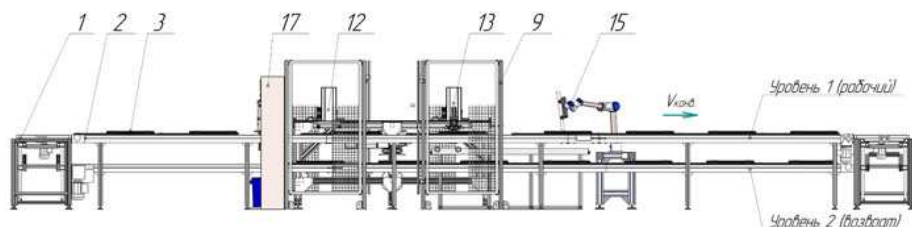
Дозировочная машина

→ Система управления дозирующими насосами с сервоприводом обеспечивает точное дозирование и высокое качество.
→ Электронно-регулируемое соотношение компонентов и производительность.
→ Специальное исполнение смесительного устройства обеспечивает высокое качество смешения.
→ Устройство предотвращения скапывания (anti-dripping system) – минимизирует скапывание смеси из сопла аппликационной трубки в паузах между нанесениями.
→ Модельный ряд головок различной производительности (*от 0,5 грамм*).

Система управления

→ Промышленный панельный компьютер с 12" цветным сенсорным дисплеем для программирования и визуализации.
→ Высокопроизводительный контроллер управления перемещением.
→ Программирование перемещения с помощью команд и по заранее подготовленным шаблонам.
→ Программирование соотношения компонентов и производительности без механической настройки.

Автоматическая линия склеивания LSK-1



Автоматическая линия для нанесения клея-герметика и установки стекла.

1- Пневматический двухуровневый лифт; 2- Конвейер; 3- Паллета с фиксатурой; 4- Изделие; 5- Тара компонента "А"; 6- Экструдер компонента "А"; 7- Экструдер компонента "Б"; 8- Тара компонента "Б"; 9- Защитное ограждение; 10- Рама XYZ манипулятора; 11- Насосный узел компонентов; 12- XYZ манипулятор (позиция нанесения клея-герметика); 13- XYZ манипулятор (позиция установки стекла); 14- Конвейер подающий с позиционирующим устройством; 15- Робот для укладки стекол из межоперационной тары на подающий конвейер; 16- Установочная платформа для робота; 17- Панель управления.

Позиция А - Съем готовых изделий с конвейера; Позиция Б- Установка корпусов на паллеты.

Опции

- Автоматический 6-ти осевой робот для обеспечения автоматизации определенных производственных процессов.
- Система **автоматизированного заполнения** емкостей.
- Функция **«Рабочий журнал»** – учет количества выполненных нанесений, расхода компонентов по каждому нанесению, диагностика и сохранение в памяти режимов работы.

Дозирующая машина	
Емкости	→ возможна дозация из емкостей 30, 60 л жидких а также подача экструдерами из бочек 20, 100, 200 л пастообразных компонентов.
Соотношение подачи компонентов	→ от 1:1 до 6:1.
Производительность	→ в зависимости от применяемых компонентов.
Координатный манипулятор	
Рабочий ход по осям	→ X-Y: 1250x750 мм (другие размеры с шагом 250 мм). → Z: от 50 до 400 мм (с шагом 50 мм).
Привод	→ серводвигатели.
Скорость перемещения	→ линейная («холостой ход») – до 1000 мм/с; → при укладке – подбирается, исходя из данных технологического процесса производства.
Система контроля и управления	
Энергонезависимая память для хранения программ работы дозирующей машины	→ до 100 программ.



Компетентность выбора...

ООО «АСД-техника»

220140, Республика Беларусь

г.Минск, ул. Притыцкого, 62/1

+375-172-53-90-72 (т/ф)

+375-296-27-26-22 (м)