

LED球泡自动化装配机 组装机

产品名称	LED球泡自动化装配机 组装机
公司名称	台州市远东铁马自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:铁马 型号:TM-087
公司地址	淋川镇工业区
联系电话	6678318 13736530018

产品详情

床垫设备获得4项中国国家专利

20项照明设备拥有国家专利，3项发明专利

其他设备共获得5项专利，1项国家发明专利

在节能灯设备领域，“铁马”品牌在国内市场占有率达80%

我们有一年质保，能开发票:17%增值税

(一) 装配机总体性能参数：

1.形式：圆型；

2.外形尺寸： 1900 × h1600mm；

3.运转方式：光电感应,节拍式plc控制；

4.接线方式：3相5线；

5.额定电压：ac380v;

6.最大功率：5kw;

7.气 源：0.5-0.6mpa;

8.耗气量： 1m³/min；

9.产 量： 1300只/h;

10.不良率： 3%。

（二）.适用范围

灯种：led灯；

规格：上塑件尺寸 40- 65mm，灯管长度 120mm；

灯头：e27 e26(自动装配机专用，市场有售)。

（三）.工作流程

1.led灯工作流程：

1上灯 2校正中心 3理灯丝 4上灯头 5旋灯头a 6旋灯头b 7led灯测高压 8试灯 9剪灯丝 10上铆钉 11压铆钉 12打钉 13led灯翻转 14led灯打胶 15led灯上灯球泡 16led灯下灯。

2.使用本装配机时，要特别注意：

灯头、灯丝、塑件、塑件组件是否符合本设备的要求。灯头、铆钉要参考乙方实样；灯丝要单股易于成型，并不回弹；固定灯塑件的底面要平。

3.半成品上本装配机前手动合好，并一定要将一根灯丝嵌入塑件槽内（注意方向）；将另一根灯丝拉直，高于塑盖口35mm。

（四）led灯各工位功能说明

（1）名称：上灯机构

用途：人工将半成品灯放入机构垫槽中，通过铝盘旋转，由机械手将灯有序的放进夹具中，不同型号的灯需配置不同的垫槽。

（2）名称：校正中心

用途：校正半成品灯在夹具中的中心位置，使灯中心轴能与其他工序机构中心轴保持同轴。

（3）名称：理灯丝

用途：通过两机械手的上下相对运动，使灯头一电源线垂直向上靠近中心轴位置，为下工序“上灯头”做准备。

（4）名称：上灯头

用途：灯头震动盘将灯头自动送入进口处，通过灯头分配机构将灯头装入半成品灯塑盖口上。

（5）名称：旋灯头a

用途：旋紧灯头，使灯头与另一电源灯丝紧固接触。

（6）名称：旋灯头b

用途：加固旋紧灯头。

（7）名称：led灯测高压

用途：led灯特有工序，测试灯内部电路与外壳之间耐高压绝缘性是否在合格参数内，删选出次品。

（8）名称：试灯

用途：通过检测灯电流与功率是否在合格参数内，删选出次品。

(9) 名称：剪灯丝

用途：将电源灯丝中的多余部分剪掉，并将剩下部分压平，为下工序“上铆钉”做准备。

(10) 名称：上铆钉

用途：铆钉震动盘将铆钉自动送入进口处，通过铆钉分配机构将铆钉装入灯头上。

(11) 名称：压铆钉

用途：将铆钉压紧到位。

(12) 名称：打钉/取次机构

用途：机构上部为“打钉”，通过压套挤压，在靠近灯头底部四周打12个均匀分布的凹点，将灯头固定死；下部为“取次”，夹具离合器推动夹具张开，次品通过滑道滑下。

(13) 名称：led灯翻转

用途：led灯特有工序，机械手将led灯从夹具中取出，并翻转放入转盘定位器中。

(14) 名称：led灯打胶

用途：将粘合胶打到led灯壳上边缘的内侧，粘合胶的作用是粘合灯壳和球泡。

(15) 名称：led灯上球泡

用途：球泡震动盘将球泡自动送入定位槽，通过真空发生器吸取将球泡装入led灯壳。

(16) 名称：led灯下灯机构

用途：机械手将led灯从定位器中抓取，通过滑道滑下。

(17) 名称：下灯机构

用途：夹具离合器推动夹具张开，正品灯通过滑道滑下。

本产品的加工定制是是，品牌是铁马，型号是TM-087，用途是节能灯组装，老化用，别名是自动装配机，规格是可定制