

容恒轴研科技轴承下分球式保持器铆合装配机

产品名称	容恒轴研科技轴承下分球式保持器铆合装配机
公司名称	容恒轴研科技有限公司
价格	70000.00/台
规格参数	品牌:容恒轴研科技 型号:RHBCJ 用途:轴承保持器铆合带影像检查
公司地址	无锡市蠡园开发区滴翠路95号汇光科技园3-5地块
联系电话	0510-85114488-8805 18871172714

产品详情

容恒轴研科技全自动轴承下分球式保持架铆合装配机

容恒下分球保持架铆合装配机是在吸收、引进国际先进工艺的基础上研发形成的，该设备采用标准化、模块化工装设计，并采用了自下而上的分球方式、气液增压缸铆合、配备影像检查系统

特点：

电机回旋式分球

轴承多重定位，保证了定位的精度，实现了小游隙轴承的装配

充分利用轴承轴向游隙、自下而上的钢针分球方式，大大减少了装配过程中可能产生的钢球伤。

铁质保持架装配和尼龙保持架装配，可在一台设备上实现完成

完善的检查工序，包括保持架整体高度检查、少铆钉检查、铆合检查等

柔性保持架对位机构，避免保持架的压伤

铆合后各铆钉高度检查，极大的保证了铆合质量

工装标准化，模块化更换、快速方便、换型需调整的尺寸在PLC中已储存，可随时调用

配备影像检查系统，更能避免缺铆钉、缺钢球现象的产生

设备功能描述（轴承保持架自动装配机）

本机主要用于单列球轴承的分球，加入保持架的连线操作模式，主要完成下列操作流程

上料 集球 分球\分球检测\加保持架上片 检查保持架上片 加保持架下片 不良品排出 对位 对位检测 铆合 铆合检测 不良品排出 出料

操作流程说明

上料机构：采用皮带上料

集球：电机带动集球头，将钢球集中到一起，进行少球检查

分球：采用下分球针方式将钢球分开，相比上分球结构，分球时内圈顶杆定位、振动电机摆动，增大分球成功率，减少钢球插伤

分球检测：检查分球是否完成

加保持架上片：保持架穿在料竿上，采用机械爪结构，自动放入轴承中

保持架上片检查：检查轴承中是否加入了保持架，以及是否加好，是否多加保持架

加下保持架：将下片保持架加入，采用双料杆下料，方便切换

不良品排出：前道工序不合格品排出

对位：将上下片保持架的铆钉孔进行对正，并进行预压入

对位检查：检查上下片保持架铆钉孔是否对正，检查是否少铆钉

铆合：采用10~13T气液增压缸压铆。

铆合检查：铆合后铆钉高度检查

不良品排出：后道工序不合格品排出

操作：无人操作模式，装好钢球的轴承从前道工序过来，进入本机的上料皮带，分球后压入铁保持架，自动出料。