

全自动溢胶装框机

产品名称	全自动溢胶装框机
公司名称	常州市平宇自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:平宇 型号:PY-YJZK 产地:江苏常州
公司地址	常州市武进区湟里镇村前街
联系电话	0519-83766002 18118028116

产品详情

一、设备特点：

- 1) 此款全自动型太阳能电池板组框机，和全自动打胶机结合，可以不需要二次补胶，大大节省了人工、硅胶的费用。（注：全自动打胶机由客户另外配置）。
- 2) 采用伺服电机驱动，更换组件规格时，只需选择对应的组件代码即可自动生成，方便、柔性。
- 3) 当电池板未入铝边框槽时，通过设置伺服电机的极限扭力，组框力超出设置值时，会自动报警、停机，从而保护电池板。

二、设备用途：在自动传输线上组装太阳能电池板，采用带容胶槽的铝边框，玻璃面方向有胶而无明显溢出，背板方向均匀溢出，不需要再二次补胶。

说明：铝合金框的90°角结合处采用角件连接方式，（即：短边的铝边框的两端已经组装上角码，并且已经铆接，长边的铝边框的两端已经冲出凹坑），执行下列技术参数标准。

组框外形尺寸：2000 × 1000 × (30 ~ 50mm)

组框精度:对边尺寸之差 ± 0.5mm

***小组框外形尺寸：1580 × 808 × (30 ~ 50mm)

对角线尺寸之差 ± 1.0mm

组框动力：气动

四角角度偏差 ± 0.5

长边组框挤压动力：伺服电机+减速器

工作气压:0.4Mpa ~ 0.7Mpa

短边组框挤压动力：伺服电机+减速器

工作气压:0.4Mpa ~ 0.7Mpa

电池板定位气缸：50X75 8只。

操作方式:自动

压紧铝边框气缸：32 × 30 8只

电池板矫平方式：负压吸附

铝边框定位气缸：32 × 30 4只

电池板定位方式：8点推进至设备中心位置

电池板升降气缸：100 × 225 1只

长边压紧方式：两个推板采用滚珠丝杆传动---压紧

压缩空气站功率：4.0KW

短边压紧方式：两个推板采用滚珠丝杆传动---压紧

外形尺寸：3200mm × 2000mm × 930mm

重量:2000Kg

三、工艺流程：

【铝合金边框已经被涂硅胶或电池板已经被缠上罗曼胶带】（前期准备） 【装框机的传输带承接来自存料区的电池板 电池板定位至组框中心位置 同时被降落至组框位置电池板被负压吸附—矫平； 在长、短边推板上分别放置长、短边铝边框 长、短边框分别被定位、夹紧 两个长边推板压紧至电池组件的宽度尺寸 两个短边推板同步压紧至电池组件的长度尺寸 长、短边推板同时退出 解除电池板负压吸附、传输带托起电池组件 输送出电池组件至后续工序】（装框机动作完成）