

昆山必勒全自动热板焊接机 伺服电机热板焊接机 热板机

产品名称	昆山必勒全自动热板焊接机 伺服电机热板焊接机 热板机
公司名称	昆山必勒超声波设备有限公司
价格	16500.00/台
规格参数	品牌:必勒 型号:2000 BW 产地:江苏昆山
公司地址	江苏省昆山市经济开发区中心河路76号
联系电话	0512-55084382 18962654180

产品详情

昆山必勒超声波设备有限公司自成立以来，一直致力于超声波自动化焊接设备研发、制造与生产，目前产品应用于汽车、医疗、电子、电器、玩具、家电、通讯、电池、家庭用品等行业的热可塑材料的焊接，精密金属焊件等领域的焊接工艺。

公司的非标自动化设计团队，在超声波塑料焊接和纤维布、不织布焊接切割领域有丰富的经验，在行业领域深耕多年沉淀下来的团队和业务团队为您提供自动化超声波焊接的解决方案。公司目前已服务多家企业，开发多种机型，目前与深圳比亚迪、广州中新、北京中科院、富士康集团、光宝集团、TCL、伏尔特、科伦制药、霍尼韦尔等公司建立了良好的合作关系。未来已来，智慧随行-----

昆山必勒将一如既往的为广大新老用户提供稳定的产品及良好的服务。

2019新款伺服热板焊接机是专门为Toplink定制的机型，用于医疗类器材的焊接。该款机型精度要求高，严格按照客户IOQE验收标准定制，注重每一个细节，此款设备从研发到生产出货，历时3个月，现已正常交付使用；现在对外销售该款产品，特对设备的性能及配置作如下简单介绍：

设备规格：

额定电压：380V 额定电流：35A 额定功率：21.5KW 外形尺寸:1960X1690X2400mm 功率:约15KW
电源:AC380V 总重:约2500KG 气源:0.5~0.7MPa 节拍:30S左右(不包含取放件时间)

1、温度控制 使用温度控制器,K型热电偶检测,温度温差设定在3度以内,超出温差范围设备自动调整。

2、模具

底模采用优质进口铝材CNC数控加工；

热板模具接触面镀铁佛龙,上下热模具分别分布10根发热管,确保焊接面发热均匀;

与实际温度控制5度以内,开机升温时间小于0.5小时。

3、驱动系统 热板模具移动机构采用伺服电机+双滚珠丝杆+直线导轨驱动；

上下模产品固定方式采用吸盘吸紧或气缸夹紧方式；

上下模具移动机构采用伺服电机滚珠丝杆+直线轴承驱动；换模机构采用气缸驱动。

4.安全设备 设备具备双重保护功能,确保操作人员安全；

设备设有双手启动按钮；

设置急停开关 设备带有一对安全光栅,确保操作人员的操作安全；

设备操作位有自动门,在焊接时自动关闭,焊接完成时自动打开；

设备机架方通焊接,四周用钣金做门板,门需合闭方能启动设备。

5、控制系统 采用PC控制系统,人机界面操作窗口调整各焊接参数,上下模具温度设定；

配备电器、电路控制柜,电器和气路独立分开；

设置密码保护,防止非设备管理人员操作；

PLC程序可根据客户要求增减,根据模具编号设定工作程序。

伺服热板焊机主要特点：

1.设备加工工艺 机架主体采用优质钢方通焊接,外罩封钣金,表面采用烤漆处理；

设备机加工零件采用磨床研磨表面区镀镍,平面度可达0.05mm。

2.温度控制 使用电热管加热方式,高精度温度模块控制,K型热电偶实时检测；

温度温差设定在3度以内,超出温差范围设备自动调整,使发热板保持恒温状，产品焊接质量更稳。

3.模具 底膜采用优质进口铝材CNC数控加工,热板模具表面镀铁佛龙,上下热模具分别分布发热管,确保焊接面发热均匀;与实际温度控制5度以内,开机升温时间小于0.5小时；热板模具,底模相对位置及水平可以调节。

4.驱动系统

热模板移动机构采用日本松下伺服电机+台湾上银滚珠丝杆+直线导轨驱动,重复精度0.02mms ;
上下模产品固定方式采用吸盘吸紧或气缸夹紧方式 ;
自动安全门采用日本SMC气缸+台湾上银直线导轨驱动。

5.安全设备 设备设有双手启动按钮,一个急停开关 ;
设备带有一对安全光栅,确保操作人员的操作安全 ;
设备操作位有自动安全门,在焊接时自动关闭,焊接完成时自动打开 ;
设备后门和侧门为维修门,门需合闭方能启动设备。

6.设备控制系统 采用日本三菱PLC编程控制,10寸人机界面触摸屏,参数化设计,参数设定修改操作简单。

7.换模 采用三层模板组合方式,整款产品模具一次性换模。操作简单高效,1人即可完成