

インサートねじ加熱圧入 M1.2～M2.0

拡大

樹脂成型品加工



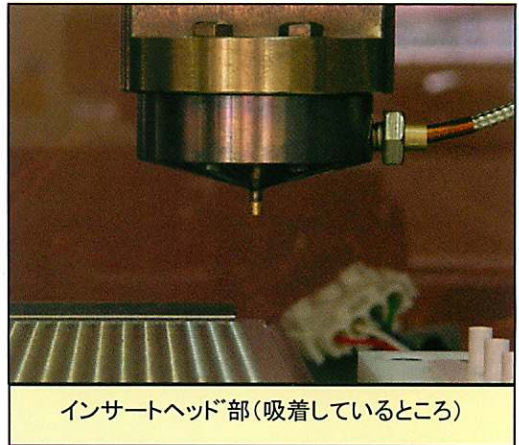
原寸大

- ・ 位置調整 0.01 mm単位で可能
- ・ 圧入温度調整可能
- ・ 最大1 2箇所圧入可能
- ・ 1 6品種データ記憶可能
- ・ インサートねじ自動供給(パレット方式)

MG-12



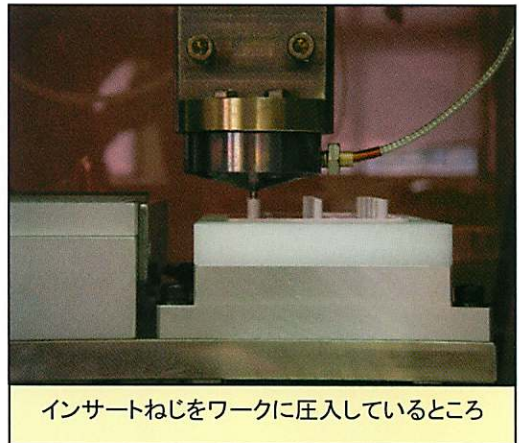
パレット部



インサートヘッド部(吸着しているところ)



インサートねじ整列器(別売)



インサートねじをワークに圧入しているところ

装置の概要

本装置は、樹脂成型品にインサートねじを加熱しながら圧入する専用装置です。
一度の操作で最大12箇所にインサートねじを圧入します。(インサートねじの供給は専用パレットで行います)

仕様

- 1) 電源 : AC100V 50/60Hz MAX 5A
- 2) 圧縮空気 : 0.5~0.9MPaの清浄空気
- 3) 制御方式 : サーボ機構, プログラムコントローラーによるシーケンス制御
- 4) 位置精度 : 圧入ヘッド高さ繰り返し停止位置精度(Z軸)・・・±0.01mm
X軸方向ワーク位置繰り返し精度 ……±0.01mm
Y軸方向ワーク位置繰り返し精度 ……±0.01mm
X, Y, Z軸分解能 ……0.01mm
- 5) ヒーター能力 : ビットの温度設定範囲・・・MAX400°C
- 6) 温度管理 : 設定値±5°C
- 7) 加工範囲 : X軸方向・・・90mm(MAX) Y軸方向・・・155mm(MAX)
- 8) 加工ポイント数 : 12点(MAX)
- 9) マンタイム : 4点打ち 1台完成に要する時間・・・約20秒(ワーク材質, 形状等により異なる)
- 10) 対象ワーク : インサートねじM1.2~M2.0
- 11) パレット : インサートねじの形状に対し, それぞれ専用のパレット
- 12) 安全設備 : エリアセンサー, 装置カバー
- 13) 装置寸法 : 幅600mm × 奥行き655mm × 高さ1600mm
- 14) 重量 : 約180kg

株式会社 ミトミ技研

神奈川県厚木市船子 1100-1

TEL046-290-3363 FAX046-248-1515

ホームページ <http://mitomi.com>

販売代理店