

インサートねじ加熱圧入 M1.2～

樹脂成型品加工

- ・ 数箇所を一度に圧入
(最大6点まで)
- ・ 圧入温度調整可能
- ・ 圧入位置微調整可能
(圧入深さはポイントごとに微調整可能)
- ・ インサートねじ自動供給

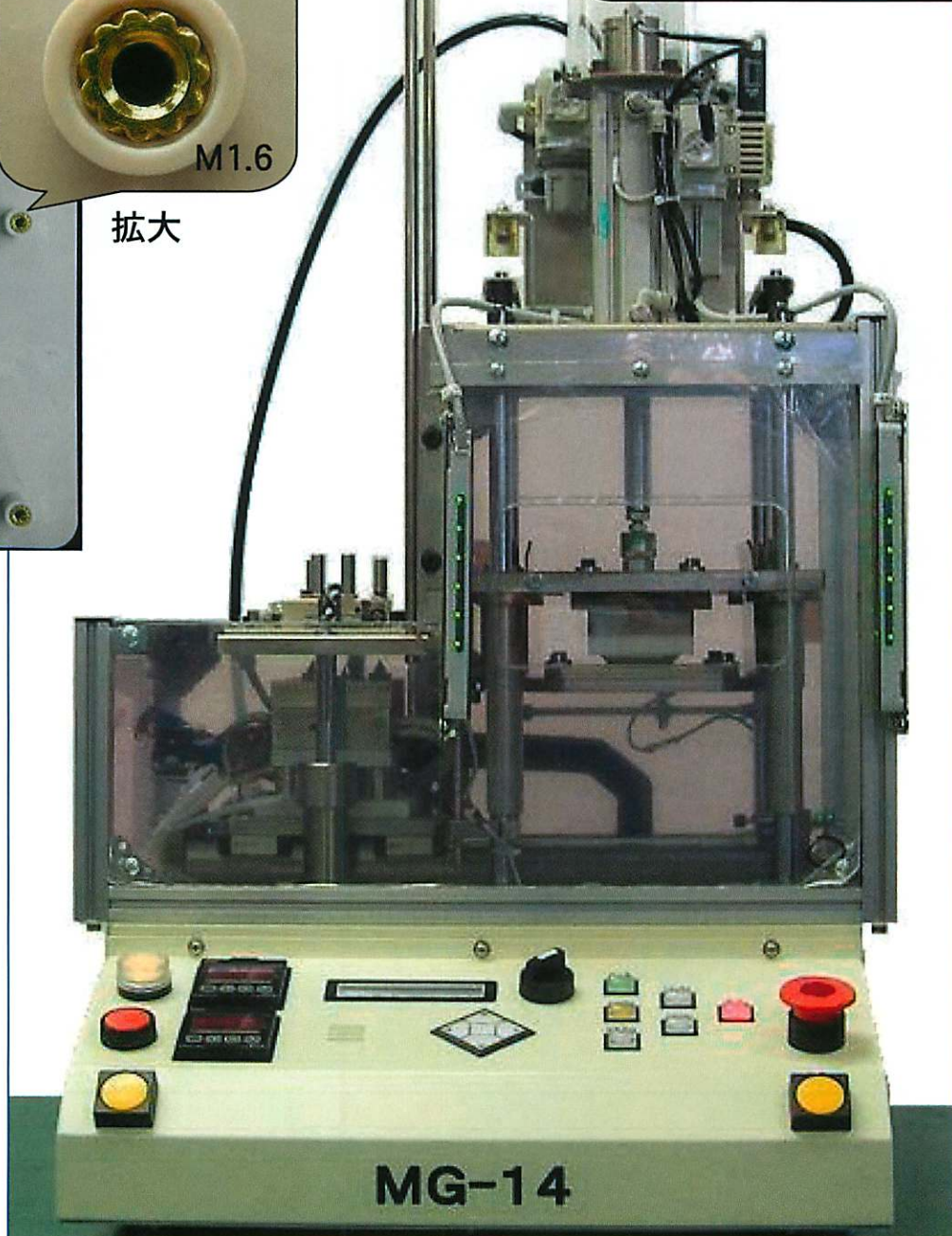


原寸大



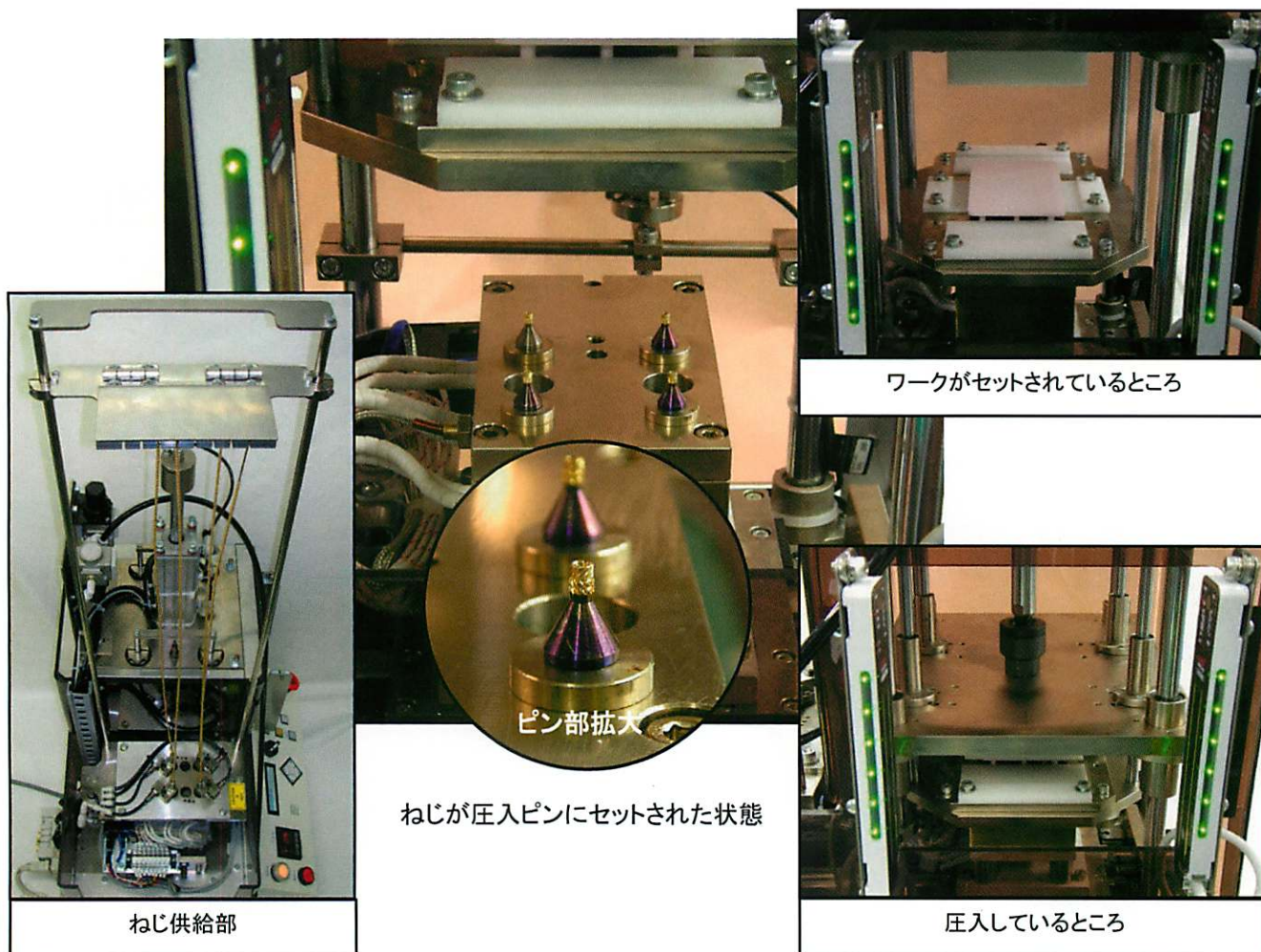
M1.6

拡大



MG-14

製造元 株式会社 ミトミ技研



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。
インサートねじを一度に最大6ヶ所加熱圧入します。

仕様

- 1) 電源 : AC100V 50/60Hz MAX 9A
- 2) 圧縮空気 : 0.5~0.9MPaの清浄空気
- 3) 制御方式 : MPU制御
- 4) 位置精度 : 圧入高さ繰り返し停止位置精度…±0.05mm以下(上下可動プレート上にて)
ヒーターブロック部繰り返し停止位置精度…±0.05mm以下(左右可動プレート上にて)
- 5) ヒーター能力 : 温度設定範囲 MAX350℃
- 6) 温度管理 : 設定値±5℃
- 7) 加工ポイント数 : 6点(MAX)
- 8) マシンタイム : 4点打ち1台完成に要する時間…約15秒(ワーク材質, 形状等により異なる)
- 9) 対象ワーク : インサートねじM1.2から対応
- 10) 安全設備 : ライトカーテン, 装置カバー
- 11) 装置寸法 : 幅500mm×奥行き520mm×高さ1050mm
- 12) 重量 : 約55kg

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