

UHT制MP-8200Z冲孔机
中文规格书



■设备概要

本设备是针对生瓷片进行微细超高速超高精度加工为目的冲孔设备。适合目前市面主流的FERRO A6-M，杜邦951等材料，带膜与不带膜都可以实现精准冲孔。设备具备低气压报警功能以及误操作报警功能，为生产安全带来最大限度的保障。

搭载SL自动上下料系统，实现自动化。

■设备规格

1. 名称	生瓷冲孔机
2. 型号	MP-8200Z
3. 加工材料	生瓷片
4. 材料尺寸	标准 Max □225mm 真空吸附场合Max □203mm
5. 加工范围	标准 Max □200mm 真空吸附场合Max □173mm 真空吸附场合定位孔可以特殊设计Max □186mm以内
6. 材料夹具	标准 Max □274mm t0.4
7. 材料厚度	Max 1.0 mm
8. 材料固定方式	V/F夹具与真空吸附方式可选
9. XY移动范围	X轴方向 … 515 mm Y轴方向… 320 mm
10. 加工精度	±10 μ m (使用本公司的测试材料，标准的加工范围内，对左右2个标准孔进行图像处理，加工的情况的相对位置精度。)
11. 加工速度	使用PU-25L: Max1000孔 / min (X轴1mm节距移动NC加工) 使用PU-25A: Max 600孔 / min (X轴1mm节距移动NC加工)
12. 加工控制	靠冲孔单元控制 --- 单轴控制 可以设定的加工条件 --- 冲针等待时间 --- 冲孔时间 --- 冲针返回时间 --- 指定吸尘箱 (3连)
13. 移动速度	Max 30 m/min (2轴同时控制)
14. 冲孔单元	具体样式需详细商谈。 接续面板 冲针气压口 --- 8连 电源连接口 --- 8连 RAM空气口 --- 3连 PUG用的JET AIR 口 --- 2连 伺服用电源口 --- 2连 伺服用编码器 --- 2连 (最多可搭载2台伺服单元) 可冲孔孔径范围 圆孔 φ0.07mm-6.5mm 方孔径□0.2mm-□5.5mm

1 5 . 摄像头单元	2CCD-2508 (2轴CCD单元)	…1 SET
1 6 . 轴特点	X轴 200W AC伺服马达 Y轴 400W AC伺服马达	
1 7 . 信号塔	3种灯 (标准内容表示) 绿色灯亮---运行中 黄色灯亮---加工完成要求供给材料 红色灯亮---异常停止中 (亮灯模式可根据客户要求更改)	
1 8 . 打孔残渣处理	3连SJC吸尘方式, 间歇连续可切换方式。	
1 9 . 安全装置	安全门 (附带安全感应器)	
2 0 . 消音装置	装有消音盒 (70dB以下)	
2 1 . 非常停止	电源短路, 机器停止 (打开电源开关恢复给电) 操作面板部… 1 个	
2 2 . 数据记忆容量	1文件最大30000位置	
2 3 . 控制装置	UHT制专用控制装置 (MJUC)	
2 4 . 操作方式	可通过6.5英寸TFT液晶屏幕进行图形运用	
2 5 . 加工数据作成	通过电脑以会话方式输入, 传给机器本体	
2 6 . 网络	本体与电脑通过专用线传输数据 1台电脑最多可控制14台设备的数据传输	
2 7 . 图像处理方式	通过CCD用UHT设计的图像处理功能进行图像处理。	

■ 实用说明

1 . 电源	3 ϕ AC200V \pm 10% 600VA
2 . 空压源	0.4 MPa以上 0.7 MPa以下 (干净空气)
3 . 动作周围温度	10°C~35°C (推荐 22°C \pm 2°C)
4 . 机械涂装颜色	日涂工1032 (UHT标准)
5 . 机器尺寸	全体W955mm \times D 1280mm \times H 1600mm
6 . 机器重量	约650 kg
7 . 标准附属品	冷冻式空气干燥机
8 . 选项(OP)内容	

1. 调模工具
2. CAD变换软件
3. 冲针折断检测软件
4. 模具

冲针	ϕ
下模	ϕ
5. 冲孔单元
6. 模具单元
7. 增压泵

■ 制造商推荐

1. 自动化单元

2. θ 调整机构

注) θ 调整机构附属的时候加工速度有所不同。

PU-25L使用时: Max 800孔 / min (X轴1mm节距移动NC加工)

PU-25A使用时: Max 600孔 / min (X轴1mm节距移动NC加工)

3. 吸附工件框

4. 调模工具

5. 电源箱

6. 管理 P C

7. CAD变换软件

8. 冲针折断检测软件

■ 特别事项

1. 交货时候提出

1. 规格书 2 部

2. 附属品 (专用工具) 1 式

3. 使用说明书 2 部

4. 测试成绩表 2 部

2. 验收条件

1. 与客户制定

3. 保证

验收后一年内

以上