

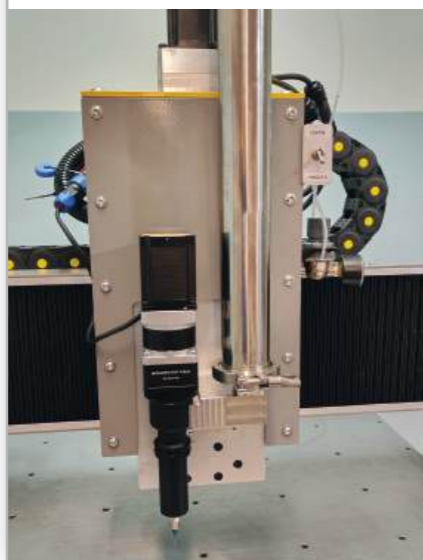
ВАРИАНТЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОСНАЩЕНИЯ

Системы подачи:

1. Вариант оснащения картриджем объёмом от 5 до 50 мл. Применяется для нанесения небольших доз материала.



2. Вариант оснащения системой подачи из туб и колбас. Хорошо подходит для нанесения клеев, герметиков и любых других материалов, поставляемых в тубах или колбасах.

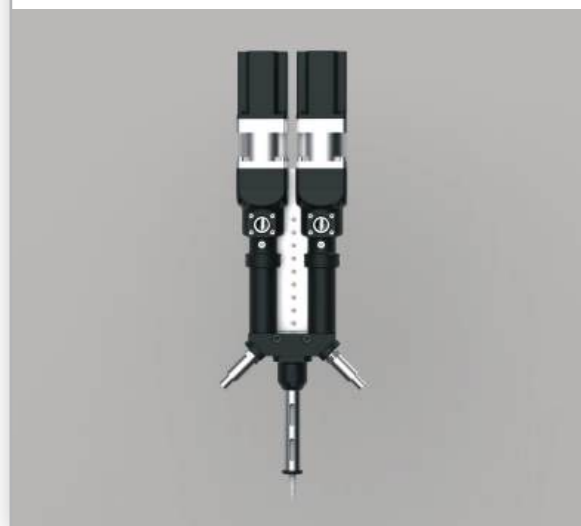


3. Вариант оснащения системой подачи из емкостей объёмом от 3л. Идеальный вариант для автоматизированного производства, используется в одно- и двухкомпонентных системах.

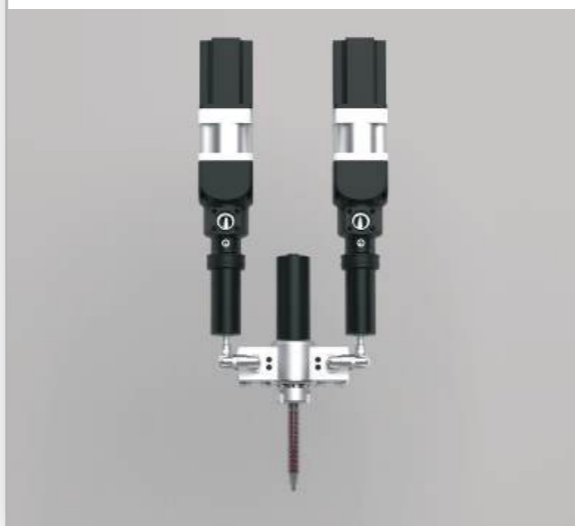


Системы смешивания:

1. Двухкомпонентная система со статическим миксером позволяет перерабатывать силиконы, полиуретаны холодного отверждения, а также эпоксидные смолы в соотношении до 1:10.



2. Двухкомпонентная система с динамическим миксером позволяет смешивать силиконы, полиуретаны, эпоксидные смолы и вспенивающиеся материалы: пеноэпоксиды, пеносиликоны, пенополиуретаны в соотношении до 1:100.



Консольный робот-манипулятор МОНОРОБОТ Т

Производственная компания МОНОРОТОР
Сделано в России

КОНТАКТЫ

☎ тел. +7(916)267-59-18

🌐 www.monorotor.ru

✉ info@monorotor.ru

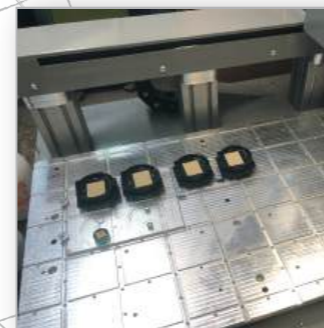
Адрес для корреспонденции:
1-й Электрозаводский пер., д.3, к. 6

ПРИМЕНЕНИЕ

- Нанесение уплотнений из силиконов и полиуретанов по сложным траекториям.
- Герметизация электронных компонентов заливочными компаундами холодного отверждения.
- Автоматизированное нанесение материалов заданными дозами с минимальным объемом 0,05мл.
- Дозирование наполненных материалов таких, как паяльные пасты и термопасты.

Параметр	Значение
Размеры рабочей зоны, мм	300x600x150
Габариты станка, мм	950x850x900
Максимальная масса изделия на столе, кг	10
Максимальная масса исполнительного органа, кг	20
Вес станка	~245 кг
Система управления	LinuxCNC
Параметры осей	
Тип приводов	Сервопривод
Скорость холостого хода по X/Y, мм/мин	24000
Скорость холостого хода по Z, мм/мин	20000
Повторяемость, мм	0,03/300

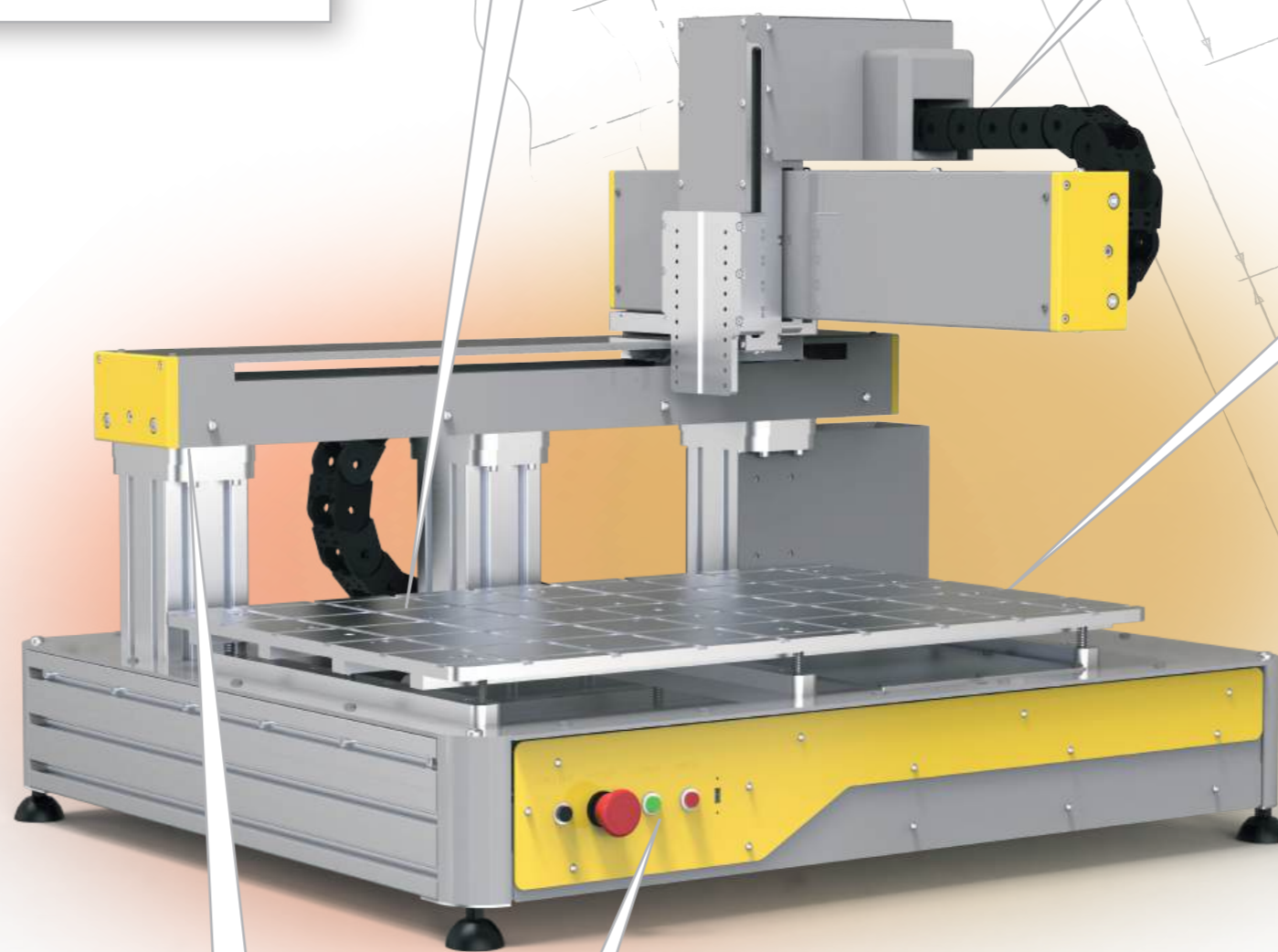
- Система управления на базе Linux CNC позволяет с помощью G кодов управлять приводом винтового дозатора, который является 4-ой управляемой координатой A. Объем дозы в программе указывается в мл. и не зависит от плотности и вязкости материала. При таком подходе переналадка при переходе от партии к партии заключается только в выборе новой управляющей программы.



- Модульный стол с пазами позволяет удобно закреплять приспособления и базировать заготовки. Благодаря консольной компоновке обеспечивается удобный доступ к рабочей зоне, а также возможность использования манипулятора в автоматических линиях.



- Ременной привод и сервошаговые двигатели в совокупности со скоростными направляющими Hiwin позволяют обеспечить высокую скорость и точность перемещения, а также минимальный уровень шума. Это обеспечивает высокую производительность и комфорт работы.



- Монтажная плоскость с T-пазами на тыльной части установки предназначена для крепления дополнительного оборудования (баки для материалов, элементы пневмосистемы, оснастки и т.п.)



- Быстрый и удобный доступ к системе управления, благодаря выдвигному электрошкафу, расположенному в основании манипулятора.

Аппаратная часть системы управления на базе FPGA.



- Все движущиеся части конструкции закрыты кожухами, что повышает уровень безопасности при работе с оборудованием.



- Кнопки «Старт» и «Стоп» на лицевой панели позволяют запускать и останавливать выбранную программу. Эта функция упрощает работу оператора при производстве большого количества однотипных изделий в условиях серийного производства.