



四源隆机电设备标准回流线参数对照表

配置	参数	项目描述	设备代码 (可按需求定制)			备注
			FHL I (II) 12	FHL I (II) 14	FHL I (II) 16	
1	工位数	可全程总站数	12	14	16	By个案变化(视工艺)
2	供料方式	散供或卷供	振动盘/载板/卷	振动盘/载板/卷	振动盘/载板/卷	可配振动盘、载板、卷料
3	上下料	机器人/模组	机器人/模组	机器人/模组	机器人/模组	By零件数及精度需求定
4	加工速度	个/分钟	20-30	20-30	20-30	此By加工内容有差异
5	重复精度	位置度 (mm) ≤	0.05	0.05	0.05	此为产品定位精度
6	加工检测	性能/尺寸/外观	CCD/性能仪/Guage	CCD/性能仪/Guage	CCD/性能仪/Guage	视需选用CCD、性能仪等
7	额定功率	KW (≤)	12	14	16	此值供参考
8	额定电压	AC(V)	220或380	220或380	220或380	视标准件选用
9	气源压力	Mpa (≥)	0.6	0.6	0.6	干燥过滤
10	控制系统	PLC / IPC	PLC/IPC	PLC/IPC	PLC/IPC	三菱PLC/IPC供选配
11	设备尺寸及重量	占地长*宽 (mm)	2300*1100	2800*1600	3200*1800	标高2100, 长宽参考
		总重 (Kg)	700	800	1100	供参考

设备共有特征:

- 设备标准件配置: Mitsubishi/Panasonic/Keyence/Airtac/HiWin/Cognex (定制请联系公司)
- 设备控制系统: a). 程序动态扫描监控 b). 可视化故障点显示 c). 报警停机故障恢复示教
d). 具误动作防呆保护 e). 可视化触控操作 f). 设备加工参数按需设置 g). 多重密码程序保护
- 设备**七大优势**: 安全性、可靠性、稳定性、易操作性、好维护性、可快换性、数据可采集 (**选项**)
- 设备标准工艺: 自动供料—>模组上料—>按需加工—>检测—>下料—>预留工位 (定制请联系公司)
- 设备可加工类: 装压类、螺丝所附、注(点)胶类、植入折弯类、穿线铆合类、尺寸检测类等 (定制请联系公司)

注: FHL I 12指12工位回流线, FHL I 14/16分别指配14工位、16工位回流线; I: 垂直回流、(II): 水平回流

网站: www.sylfocus.com ; **微信公众号:** 四源隆智造

让高品质制造不再靠人!!