

パレット搬送式硬化装置

LEAF3-1

部品の熱硬化工程に最適!

パレット搬送式硬化装置は、上流側装置からワークの入ったパレットが供給されると、1パレットずつ自動で設定された時間タクトで高温槽内に最大11パレット収納します。高温熱処理後、冷却搬出ステーションで強制冷却され下流側装置が取り、パレット内のワークを次工程に払い出し、空パレットを下降リフトに戻します。戻された空パレットは、下降リフトでリターンコンベア上に降ろして、上流の上昇リフトへ搬送、上昇リフトで上流側装置との受渡しレベルに到着した空パレットを上流側装置が取出し、再び実パレットとして本装置に供給され、パレットは本装置内を回流します。



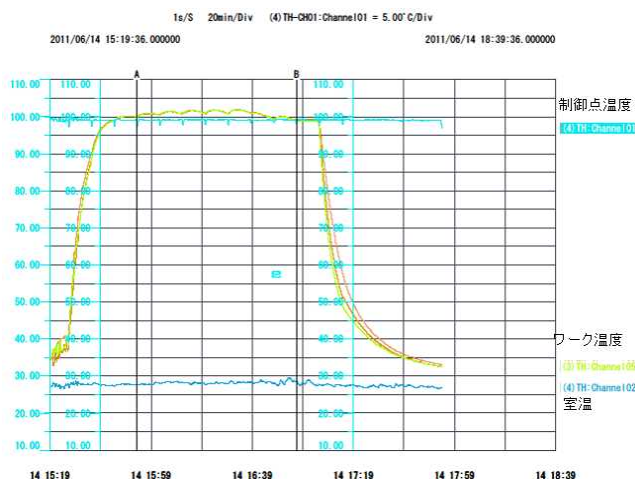
特長

- パレットに対し水平層流構造で高精度な温度特性
- 省スペース化を図り、生産用熱処理装置として様々な工程に使用可能
- 前後工程の動作インターロックを受授して、全自動での運転が可能

仕様例

項目	仕様	
高温槽	方式	強制熱風循環及び定量換気による平衡調温方式
	温度範囲	室温+20~120°C
	温度調節幅	全温度域±1°C
	温度上昇時間	25°C~100°C 30分以内
	温度分布	100°Cにおいて±5°C以内（ただし、トレイ上面20mmのを測定）
	換気	炉内容積の約10%程度を定量換気
	熱排気(有機ガス含)	排気口径：Φ75×2口 排気吸引量：1.5m ³ /min以上×2口
	内寸法	W1930×H250×D540mm
	保安装置	温度過昇防止器 温度ヒューズ 送風機保護 加熱器保護
冷却ユニット	方式	冷却ファンモータ
	動作	冷却ファンによる強制冷却動作
炉内搬送	方式	リフト&キャリアによるトランスファー搬送
	駆動	エアシリンダ
リフタ	方式	LMガイドによる上昇、降下
	駆動	ロッドレスシリンダ
トレイリターン	方式	ベルトコンベアによる完了トレイを供給側に回流
	駆動	2条ベルトコンベア

アプリケーション例



温度設定：100°C

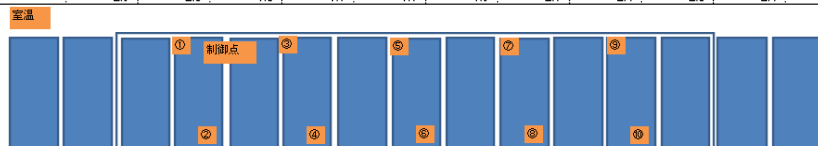
【動的温度データ】

計測時間	ワーク左	ワーク中	ワーク右	制御点	室温
2011/06/14 15:54:19	100.1	100.1	100.2	97.8	27.6
2011/06/14 16:57:19	99.1	99.1	98.9	98.2	28.6
カーソルA~B時間	63分				
カーソルA~B間平均	100.9	100.9	100.9	99.1	28.2
カーソルA~B間最大	102.0	102.0	102.0	99.4	29.5
カーソルA~B間最小	99.1	99.0	98.8	97.7	27.5
最大-設定	2.0	2.0	2.0		
最小-設定	-0.9	-1.0	-1.2		

【静的温度データ】

計測時間	炉内①	炉内②	炉内③	炉内④	炉内⑤	炉内⑥	炉内⑦	炉内⑧	炉内⑨	炉内⑩	制御点	室温
2011/06/14 15:54:19	97.1	97.5	99.1	99.3	100.0	100.3	100.3	101.0	100.9	100.8	97.8	27.6
2011/06/14 16:54:18	98.4	98.8	99.2	99.1	99.1	98.8	98.2	98.6	98.7	98.7	99.1	29.4
カーソルA~B時間	63分											
カーソルA~B間平均	98.3	98.7	99.7	99.9	100.3	100.4	100.3	100.9	101.1	101.0	99.1	28.2
カーソルA~B間最大	98.8	99.1	100.7	101.0	101.9	102.5	102.6	103.3	103.3	103.2	99.4	29.5
カーソルA~B間最小	97.1	97.5	98.5	98.3	98.3	98.1	97.3	97.6	97.5	97.6	97.7	27.5
最大-設定	-1.3	-0.9	0.7	1.0	1.9	2.5	2.6	3.3	3.3	3.2		
最小-設定	-2.9	-2.5	-1.5	-1.7	-1.7	-1.9	-2.7	-2.4	-2.5	-2.4		

【搬送パレット】



オプション

- 搬送用パレット



エスペックテストシステム株式会社

〒658-0045 神戸市東灘区御影石町1-6-6
TEL: 078-856-5181 FAX: 078-856-5186
URL: <http://www.espec-techno.com>

