車載部品接着剤熱硬化装置

パレット搬送式コンベア炉

LEAF3-8

小型部品の接着硬化に最適！

車載部品接着剤熱硬化装置は、供給ステーションにワークの入ったパレットが供給されると、1パレットづつ自動で設定された時間タクトで高温槽内に最大４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ワークのみが取り出されて、パレットは供給ステーションに戻す回流構成になっています。

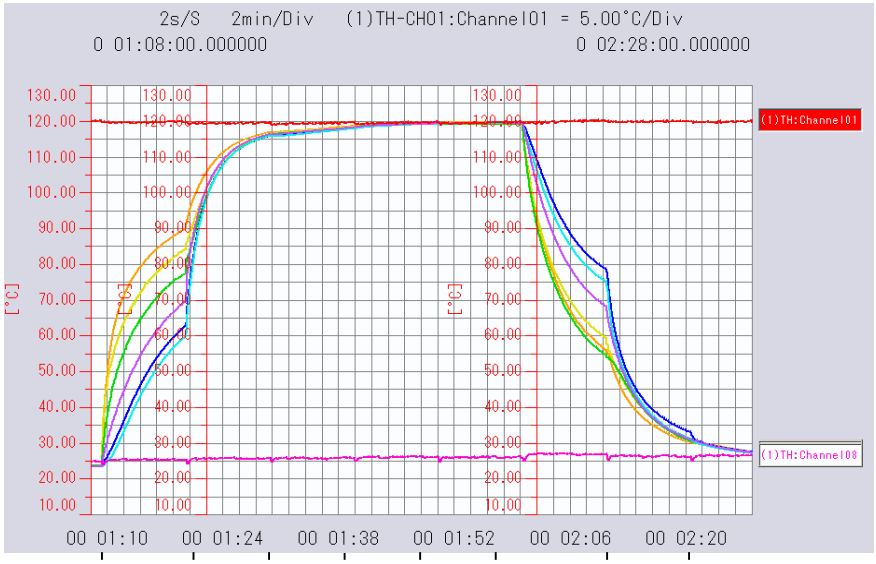
特　長

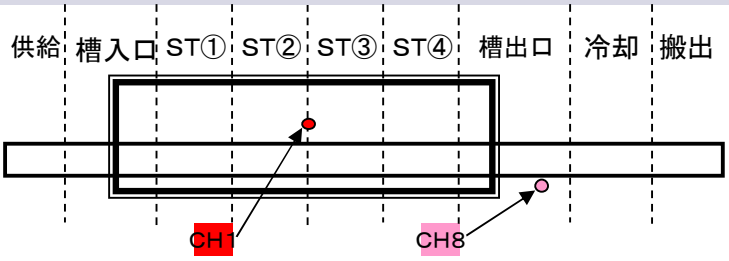
- パレットに対し水平層流構造で高精度な温度特性
- 省スペース化を図り、生産用熱処理装置として様々な工程に使用可能
- 前後工程の動作インターロックを受授して、全自動での運転が可能

仕様例

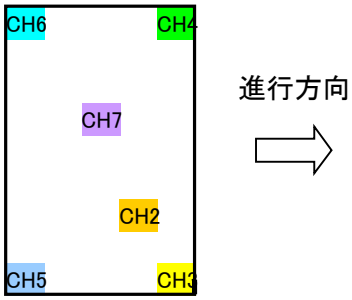
項　目		仕　様
高温槽	方式	強制熱風循環及び一部自然換気による平衡調温方式
	温度範囲	50～120℃
	温度調節幅	全温度域±1℃
	温度上昇時間	25℃～120℃　30分以内
	温度分布	120℃において±5℃以内　（ただし、トレイ上面20mmの6点を測定）
	内寸法	W1030×H240×D450mm
	保安装置	温度過昇防止器
		温度ヒューズ
		送風機保護
		加熱器保護
冷却ユニット	方式	冷却ファンによる強制冷却
	動作	バッファラック滞在時間内強制冷却動作
炉内搬送	方式	送り棹によるトランスファ搬送
	駆動	エアーシリンダ
リフタ	方式	上下限2位置動作（ローダ／アンローダ部に設置）
	駆動	ロッドレスシリンダ
バッファ	方式	簡易サーボによる段積み収納
	駆動	簡易サーボ垂直ロボットモータ（ブレーキ付）
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	ベルトコンベア

アプリケーション例





パレット上温度測定配置図



CH1：槽内温度
CH2：パレット上・ワーク温度
CH3：パレット・右下
CH4：パレット・右上
CH5：パレット・左下
CH6：パレット・左上
CH7：パレット・中央
CH8：ﾊﾞｯﾌｧ・冷却ST近傍温度

オプション

● 搬送用パレット

エスペックサーマルテックシステム株式会社

神戸事業所（テストシステム事業）

住　所　：〒658－0045 神戸市東灘区御影石町1－6－6
ＴＥＬ　：078－856－5181　FAX：078－856－5186