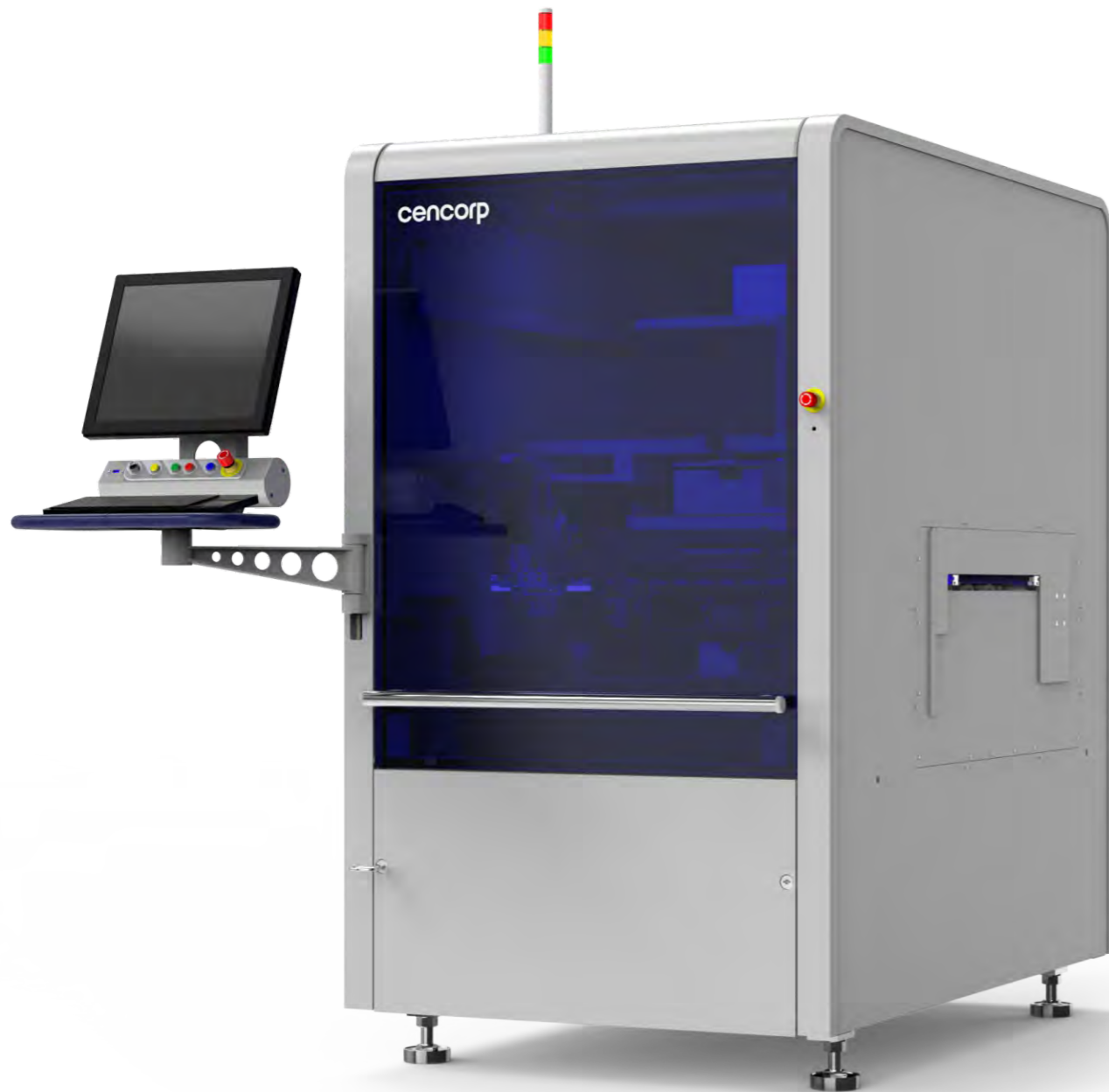


1000 IR

在线分板设备

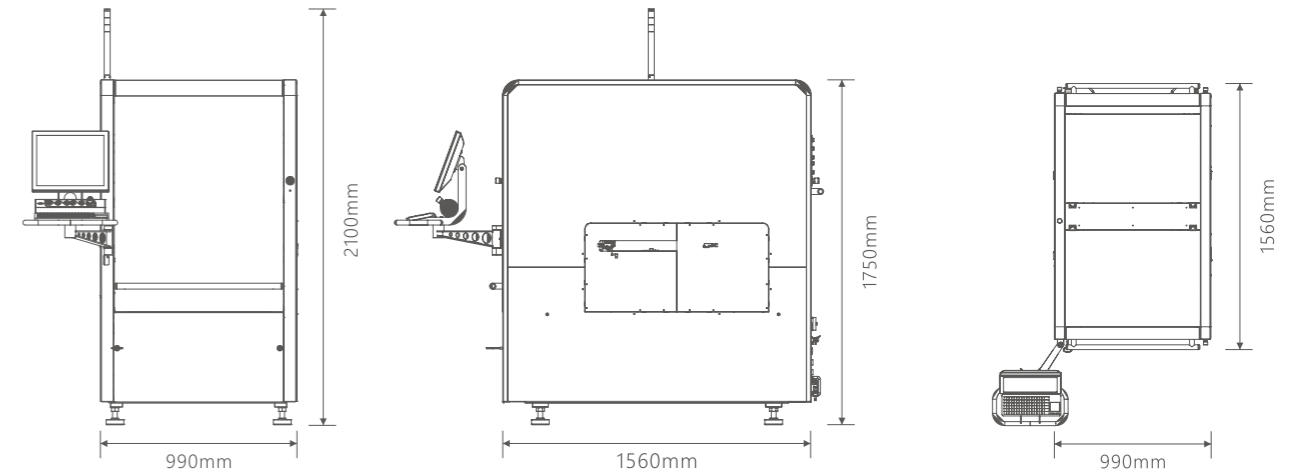


Cencorp 1000 IR 的控制系统与最新的人机界面使运行及操作更趋完美,更加精简的结构设计也让维护变得简单,从而减少您的维护成本与停机时间。

为了保证生产的高效与连贯,当您生产不同的产品时,自动轨道宽度调整、自动程序转换及伺服抓取装置的应用确保了在换产过程中无需任何的人为干预或者特殊工具的需求。

Cencorp 1000 IR 具备强大的软件可扩展性,无论是离线的CAD导入,还是MES连接与可追溯,都能满足电子行业最严苛的质量要求。

技术参数 TECHNICAL DATA



设备基本参数

宽度: 990mm
深度: 1560mm
高度: 1750mm
重量: 1700kg

运动系统

X轴行程: 600mm
Y轴行程: 940mm
Z轴行程: 150mm
W轴行程: 360°
重复定位精度 (X, Y, Z): ± 0.03 mm
重复定位精度 (W): $\pm 0.05^\circ$

视觉系统

相机辅助示教
多种基准点识别工具: 十字、圆、长方形
基准点识别时间: < 1 s
重复精度: ± 0.03 mm

基础功能

轨道宽度可调
停板位置可编程
固定针可调
铣刀自动更换
铣刀断刀检测
铣刀存储位置: 10个
伺服夹爪模组
抓取自动识别
夹爪自动更换
夹爪宽度可调
预留夹爪位置: 3-4个
触摸屏控制

加工能力

最小板尺寸(L*W): 50x50mm
最大板尺寸(L*W): 450x350mm
加工板厚度: 1-5mm
上方间隙: 70mm
底部间隙: 20mm
最大运动轴速度: 2000mm/s
最大运动轴加速度: 15000mm/s²
最大主轴速度: 50000RPM
切割速度: 0-50mm/s
切割精度: ± 0.1 mm
传送带高度: 900 \pm 25mm
传送带类型: 两段式
传送带速度可调: 最高12m/min

软件功能

Windows操作系统
标准用户界面
MES接口(定制)
用户权限管理
真空袋寿命追踪
刀具寿命跟踪
诊断工具
事件日志
条形码扫码支持: 1D/2D
运行状况监控: 可选
离线编程: 可选
自动程序切换: 可选
定制数据追溯系统: 可选
本地数据管理系统: 可选

可选功能

气动多头夹爪
外部除尘系统: Nilfisk / Ruvac / Villo / Other
粉尘流量控制
铣刀高度检测
铣刀直径检测
离子风装置
双显示器
铣刀多段使用

设备安全

机械安全: 急停、安全互锁防护门
电气安全: ESD保护、过载保护

电气要求

电压: AC400V/50Hz
最大功率: 6KW

气源要求

气压: 5-7bar
预计消耗气量: 100L/min

环境要求

工作温度: 10-40°C
工作湿度: 30%-85%