

車載部品接着剤熱硬化装置 (パレット搬送式コンベア炉)



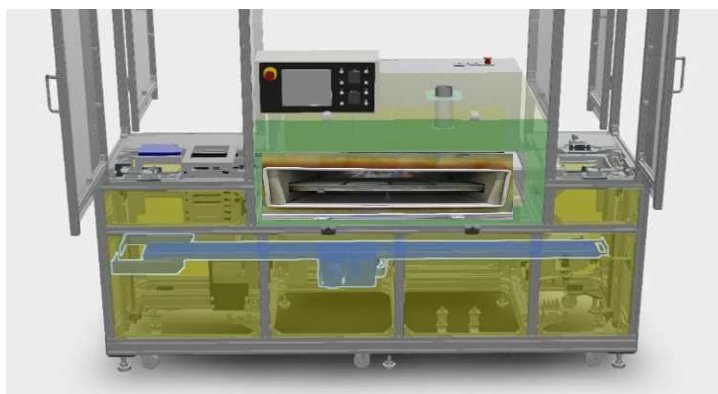
※熱処理後は、パレットを強制冷却し供給側に戻る回流方式です

＜特 長＞

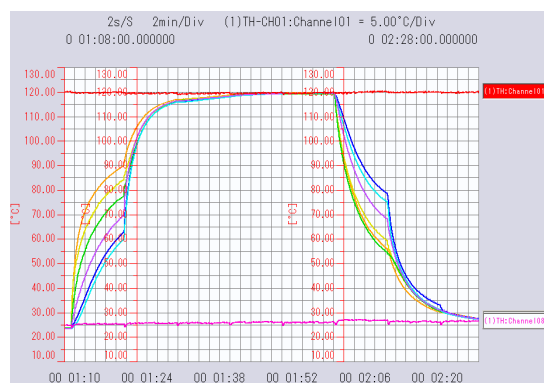
- パレットに対し、水平層流構造で高精度な温度特性ができます
- 生産用処理装置として様々な工程に使用可能です
- 前後工程の動作インターロックを授受して全自動での運転が可能です

用途事例

【装置正面図：ご参考】



【温度データ：ご参考】



- ローダーでパレットをアライメントで調整後、エアシリンダーでオープンに投入し、熱処理後は排出側で強制冷却用のバッファラックを装備し、オープン下部のコンベアで供給側に戻る回流方式です
- ワークへの熱の伝わりも均一にして、温度分布精度が高い構造にしています。

※写真、画像、データは参考事例です。要望に合わせてご提案をいたします。

仕 様 例

項目		仕様
性能	温度範囲	RT+40℃～+120℃
	温度変動	±1℃
	温度分布	±5℃(+120℃にて)
	温度上昇時間	RT+40℃から+120℃まで 30分以内
構成	炉内搬送	トランスファ方式(エアシリンダー)
	リフター	ローダー・アンローダー部に設置(ロッドレスシリンダー)
	バッファ	段積み収納(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	ベルトコンベア
	安全扉	透明アクリル扉をローダー、アンローダー部に前後面に装備 安全スイッチ 電磁ロック装備
	外寸法	W2300 H1800 D1050 mm
ユーティリティ	電源	AC200V 3φ 50/60HZ
	圧縮空気	圧力:0.4～0.7MPaG、流量10L/min
	排気設備	熱排気 1カ所 φ75mm

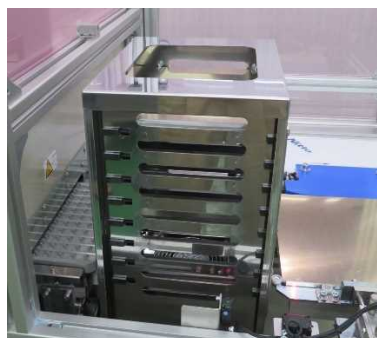
※:仕様は参考事例です

【ローダー部:ご参考】



●パレットをアライメントで調整しオープンに投入

【バッファラック:ご参考】



●パレットを一時保管し強制冷却

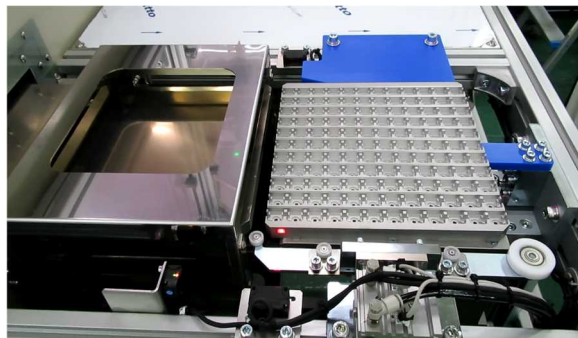
※写真は参考事例です

【オープン内:ご参考】



●エアシリンダーでパレットを移動

【アンローダー部:ご参考】



●装置下部のコンベアで供給側にリターン

エスベックサーマルテックシステム株式会社

本社

住所：〒335-0032 埼玉県戸田市美女木東1-2-15
TEL：048-423-1800 FAX：048-423-1801

神戸事業所

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

- 各事業所へお問い合わせください。
- 本リーフレットに掲載のサンプルはイメージです。
- 製品の改良・改善のため、仕様および外観、
その他を予告なく変更することがあります。
あらかじめご了承ください。