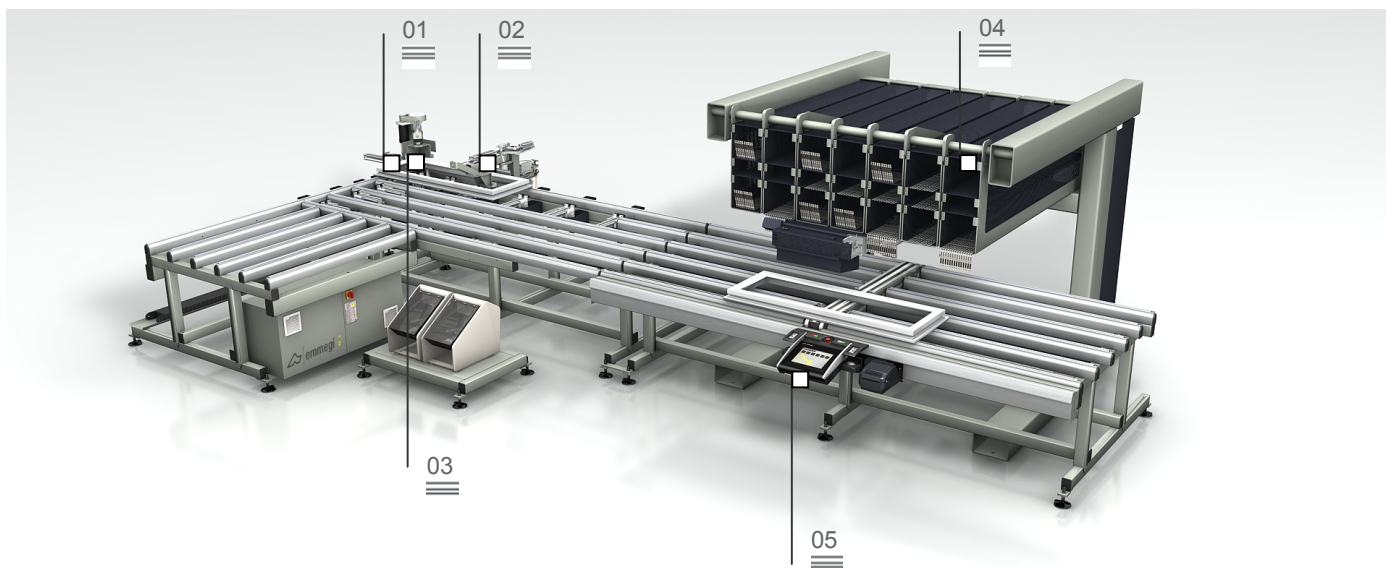


## Insermatic H2

用于五金件装配和旋紧的自动加工台

自动旋紧双车架 01

框架传输 02



用于门窗框架上固定步距或可变步距五金件自动旋紧的自动加工台，拥有宽敞的加工平面，能够移动并旋转大尺寸板面。

可由操控台全面编程，或通过自动编辑机器中加工的五金件管理系统获取数据。

两台配有螺丝自动送料的螺丝机在框架两侧同时工作。

配备预装配台和组件选择系统、21 位五金件储存架、用于定尺寸切割的 CN 切割机和碎屑收集罐。

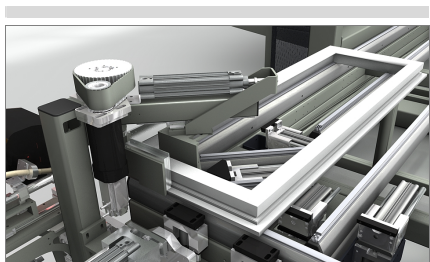
根据需要，储存架可扩展为 42 位，配备用于可变五金件的辅助切割机和 LED 识别系统（选配）。

“BA”型号配备输送系统，用于在装配台和五金件旋紧台之间自动移动板面。

框架的旋转 03

配有 LED 选择系统的五金件储存架 04

控制 05



# Insermatic H2

用于五金件装配和旋紧的自动加工台

## 01

### 自动旋紧双车架

H2 型号配备两个独立的旋紧站台，可以同时加工框架两侧，也可以装入第三个特殊螺丝装载器。

## 02

### 框架传输

该系统能够输送较大尺寸的框架并重新定位，无须操作人员任何干预，直到五金件自动旋紧位置。

## 03

### 框架的旋转

4 侧顺序加工时框架的旋转由 CN 自动系统实现。本装置用于旋转大尺寸框架并将其重新定位，无须操作人员任何干预，直到五金件完全固定在板上。

## 04

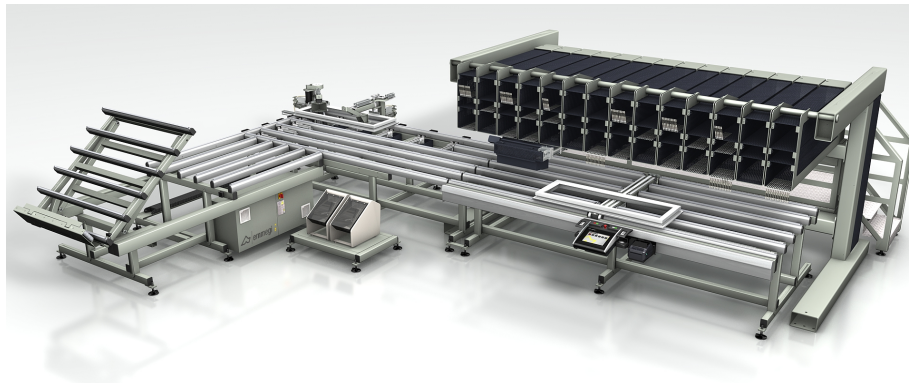
### 配有 LED 选择系统的五金件储存架

为了更好的管理流水线上的五金件储存架，INSERMATIC 可以选择 21 位或 42 位储存架，从后侧装载并可由操作人员从前侧方便使用。储存架可以配备 LED 系统，方便选择正确的五金件组件，此外还配有一个后侧高台，方便装载。

## 05

### 控制

本控制面板采用人体工程学设计，非常先进，使用 10.4" 触摸屏显示器及专为本机设计的多功能自定义系统，基于 Microsoft Windows® 环境。



“BA”型号配有 42 位储存架和流水线卸载单元

#### 机器规格

受控轴数量	5
X 轴动程 - 旋紧主单元 (m/min)	3860
Y 轴动程 - 从装配区域和第二旋紧单元中取出框架 (m/min)	4870
R 轴动程 - 框架旋转	-5° - 185°
X 轴速度 - 旋紧定位 (m/min)	45
Y 轴速度 - 来自装配区域的框架位移 (m/min)	45
Y 轴速度 - 旋紧定位 (m/min)	45
R 轴速度 - 框架旋转 (°/min)	2500
工作压强 (bar)	6 - 7
空气消耗 (NI/min)	700
装机功率 (kW)	8
最大承载能力 (kg)	240

#### 预装载台

五金件预装载台	•
21 位五金件储存架	•
42 位五金件储存架	○
恒定步距五金件 CN 切割机	•
废料收集罐	•
可变步距五金件 CN 切割机	○

#### 旋紧单元

旋紧单元数量	2
用于特殊长度螺丝的辅助装载器	○

#### 工件固定

通过气动夹钳实现的框架固定系统	•
型材最小高度 (mm)	34
型材最大高度 (mm)	120
最大型材固定尺寸 (mm)	170
可加工框架最小尺寸 - 外部测量 (mm)	400 x 400
可加工框架最大尺寸 - 外部测量 (mm)	1250 x 2500
可加工框架最大选配尺寸 - 外部测量 (mm)	1250 x 2700

#### 加工平面

覆有刷子的接触表面	•
加工平面高度 (mm)	905

- 包含
- 可用