



НИИПФ им. А.Н. Севченко БГУ

220045, Беларусь, г. Минск, ул. Курчатова, 7.
Телефон: +375-17-398-03-19, 212-54-26, факс: +375-17-398-03-31
e-mail: lab_dozator@mail.ru www.dozator.by

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ КОМПЛЕКС ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ОДНОКОМПОНЕНТНЫХ ГЕРМЕТИКОВ

УК 1-01

Назначение

Дозированная подача однокомпонентного (высоковязкого или низковязкого) герметика с последующим автоматическим распределением по запрограммированной траектории любой сложности.

Точное дозирование и нанесение адгезивов, герметиков, смазочных материалов и других жидкостей, используемых на операциях сборки



Технические характеристики

Производительность подачи высоковязкого герметика, г/с	от 0,1 до 2,5
Производительность подачи низковязкого герметика, г/с	от 0,05 до 0,25
Регулировка производительности	плавная
Привод	электропневматический
Давление воздуха в системе пневмопривода, МПа	0,6
Объемы емкостей, л	
для высоковязкого герметика	5
для низковязкого герметика	5
Диапазон перемещения по координатам (рабочий ход), мм:	
X	700
Y	800
Z	80
Рабочая скорость перемещения по координатам X, Y, не более, мм/мин	2500.
Привод осей X, Y, Z	ШВП с приводом от шагового двигателя.
Формат чтения управляющей программы	HPGL G-CODE
Режим работы комплекса	полуавтоматический

Коммерческое предложение

Продажа под заказ (срок изготовления 3-4 месяца), обучение, пуско-наладочные работы, гарантийное и послегарантийное обслуживание.
Возможно изменение технических характеристик по требованию Заказчика.



Прецизионное нанесение жидкостей низкой и высокой вязкости, используемых в операциях сборки, требующих стабильности, аккуратности и высокой степени повторяемости.

В основу работы комплекса положен принцип подачи дозированного количества герметика (высоковязкого либо низковязкого) в распределительный клапан с последующим автоматическим распределением герметика по запрограммированной траектории.

Две независимые линии циркуляции герметиков.

При работе активна только одна линия подачи герметика (по выбору оператора). Выбор герметика осуществляется переключением на панели управления. Размер дозы зависит от времени открытия клапана.

Распределительный клапан подачи герметиков – двухсекционный.

Одна секция предназначена для подачи высоковязкого герметика, другая – для подачи низковязкого герметика.

Привод запорных элементов клапана пневматический.



Для осуществления точного и стабильного дозирования жидкостей с низкой вязкостью установлен запорный элемент плунжерного типа. Конструкция плунжера позволяет осуществить легкое втягивание герметика в конце цикла дозирования для принудительного отсечения потока жидкости и предотвращения скапывания.

Запорный элемент для вязких жидкостей – игольчатого типа. В процессе работы приводимый пневмоцилиндром плунжер приподнимает иглу из седла на заранее отрегулированное расстояние, обеспечивая тем самым точный, стабильный расход материала. Конструкция запорного элемента гарантирует невозможность образования застойных зон материала и отсутствие скапывания после закрытия.

Подача герметика осуществляется высокоточным химически стойким шестеренным насосом с приводом от электродвигателя и обратной связью.

Предусмотрена система контроля давления в линиях нагнетания герметиков, программирование и визуализация на панели управления.

Надежное заполнение дозирующего насоса высоковязким герметиком обеспечивает специализированный химический пневмонасос, который принудительно вытесняет материал из расходной емкости.

Управление работой и контроль параметров технологического процесса осуществляется микропроцессорной системой управления.

Простое изменение размера дозы.

Предусмотрена автоматическая диагностика сбоев во время работы и их компьютерная обработка.

