

24T 自动化压片机(程序控制可与机械手配合, 带组装&脱模功能) YLJ-24T-PE

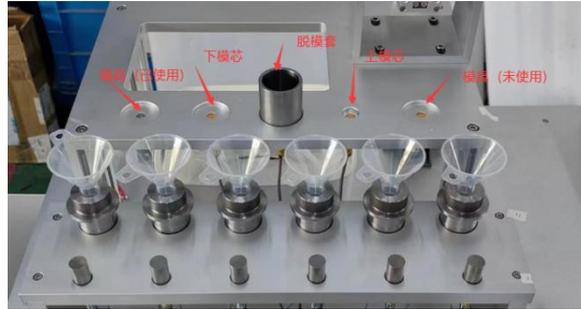


YLJ-24T-PE 是一款程控型电动压片机,最大压力可达 24T,可用于制备陶瓷或粉末冶金等样品。电动油泵与压机主动分开,便于设备维修和更换。此设备可一次性自动压制 12 份样品。

技术参数(图片仅供参考,请以实物为准):

设备名称型号	24T 自动化压片机 YLJ-24T-PE
自动化装料、脱模系统	<ul style="list-style-type: none"> • 由电动压机、机械手、模具组件等组成的一个自动化系统。装置在无人干预的情况下按规定的程序和指令自动进行装料、压片、脱模 • 各组件按区域摆放: 模具摆放区(未使用)、组装与脱模区、样品摆放区、清洗区、材料收集区、压料区域以及使用后的模具摆放区域,这些区域围绕机械手臂摆放。 • 标配 12 套 $\phi 19\text{mm}$ 的干压模具,模具所能承受的最大压力为 22T。模套与上模芯分开摆放(下模芯提前与模套安装在一起),模具进料口配有进料漏斗,使物料能直接到达模具的装料区域,避免样品洒落。 • 机械手臂上有一个夹具和一个吸盘,夹具用于夹取模具、样品管等,吸盘用于吸取模芯与片状样品。配备清洗槽,在结束一次工作流程后,吸盘可以进行清洗,清洗结束后擦拭干净,然后进行下一段流程。这样可避免两个样品间的相互污染。 • 整个系统操作流程如下: <ol style="list-style-type: none"> 1、机械手抓取对应位置的模具放置在组装与脱模区的指定位置上; 2、机械手抓取样品管,将粉料倒入模具内部,然后机械手将样品管投放到材料收集框内; 3、机械手抓取模具上的漏斗投放到材料收集框内; 4、机械手吸盘吸取对应位置的上模芯装在模具上; 5、机械手夹取模具到压机油缸的中间位置。压机开始加压与保压工作 6、压机保压结束后,油缸泄压,机械手夹持模具到组装与脱模区的脱模套上,然后将整个模具(含脱模套)夹取到压机油缸的中间位置,进行脱模 7、脱模结束后,机械手夹持模具(含脱模套)到组装与脱模区的指定位置

- 8、机械手抓取整个模具放置到使用后模具摆放区域的指定位置
- 9、机械手吸盘进行清洗与擦拭。
- 10、机械手抓取下一个模具进行装料、压料、脱模的循环操作



组装模具和脱模工位
指定位置摆放介绍

压机



- 最大压力：24T（45MPa）
- 油缸直径：60mm
- 油缸行程：0-35mm
- 工作空间：150*150*150mm
- 电压：AC 220V 50HZ
- 功率：180W
- 压力可程序化设置，最高可设定 30 段压力程序段，可设置各段压力以及保压时间等参数
- 配备油泵电机调速器，可控制升压速率
- 压力精度：高泵速状态：±0.5MPa
 低泵速状态：±0.1MPa
- 数字压强显示值对应压力值如下表所示：

数字压强显示值（MPa）	5	10	15	20	25	30	35	40	45
实际液压缸对模具的压力	3	6	9	11	14	17	19	22	24

- 显示压强值与实际液压缸施加给样品压力值 1MPa= ~ 0.55 Ton

机械手



- 电源：DC 48V
- 功率：150W
- 工作半径：800mm
- 最大臂展：990mm
- 工作最大速度：3m/s
- 关节活动范围：±360°
- 关节最大速度：180° /s
- 重复定位精度：±0.02mm
- 通信接口：RS485
- 通讯方式：TCP/IP, Modbus, 无线网络

设备外形尺寸

1200mm（L）*1200mm（W）*1610mm（H）

净重

约 100kg

质保

一年（模具等易损耗件除外）