

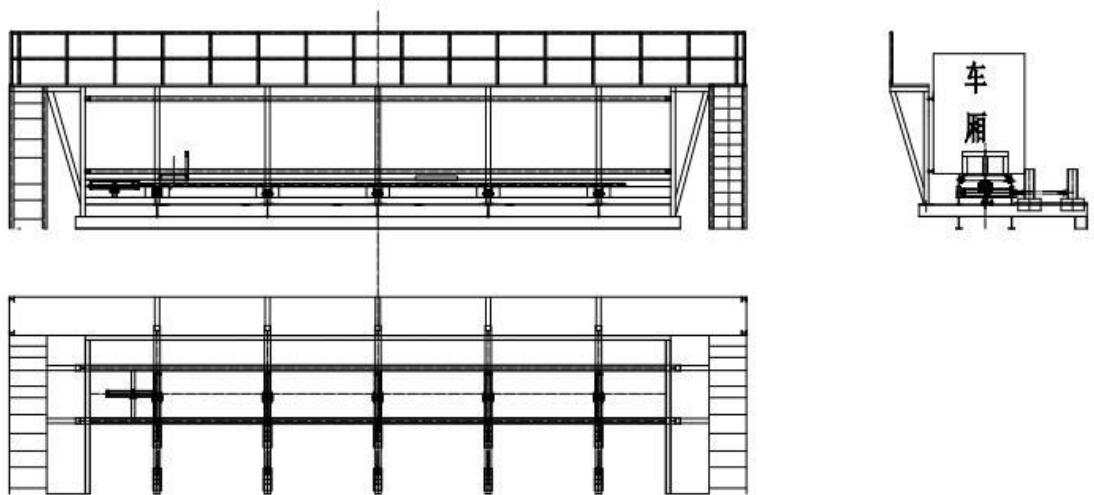
# 气动 C 型组装架（10.5 米）介绍

## 一、设备概述

主要适用于干货保温箱，房车和冷藏箱体的组装。

## 二、设备原理

C 型气动组装原理采用机架为横向基准，利用标准底板为定位基准，行走架为平面为基准利用大缸径气缸带动横向小车和纵向小车夹紧合拢箱体，完成车厢的整体组装。



设备原理图

## 三、设备组成

C 型气动组装架由底座、机架、横向行走机构，纵向行走机构，组装平台、电控系统和气动系统组成。

### 1、底座

底座采用国标 H 钢钻孔局部焊接而成，与其他构件的连接方式为螺栓，是组装架的基础，保证设备的整体水平。

### 2、机架

机架由支柱和箱体档杆组成。

支柱采用国标 H 型钢焊接而成，箱体档杆采用整根 H 钢和支柱采用螺栓连接。

### 3、横向行走机构

横向行走机构由横向小车，横向行走架和轨道组成。

横向小车采用 H 型钢，行走轮，气缸连接机构组成。

横向行走架采用 H 焊接完成，采用螺栓连接，调平铺设导轨。

### 4、纵向行走机构

纵向行走机构由纵向小车，纵向行走架和轨道组成。

纵向小车采用 H 型钢，行走轮，气缸连接机构组成。

纵向行走架采用 H 焊接完成，采用螺栓连接，调平铺设导轨。

### 5、组成平台

组成平台由工作台面、步梯和护栏等组成。用于工作人员在箱体四周打钉，涂胶。

### 6、电控系统

采用 PLC+触摸屏及旋钮开关控制，电柜采用 304 不锈钢，主电气原件采用施耐德，ABB 等进口原件。

### 7、气动系统

气动系统由大缸径气缸、电磁换向阀、调速阀、接头、过滤器和气管等原件组成。原件均台湾采用亚德客。

## 四、设备参数

设备外形尺寸：12 米 X4.1 米 X3 米（长 X 宽 X 高）

最大箱体尺寸：10 米 X2.8 米 X2.8 米（长 X 宽 X 高）

最小箱体尺寸：1.5 米 X1.9 米 X1 米（长 X 宽 X 高）

气缸最大压力：2 吨（可调）

## 五、 设备特点

- 1、 设备组装箱体大小可调范围广泛，无需更换车型是调整定位。
- 2、 气动夹具保证箱体的定位快速，准确。保证箱体各面贴合紧密，无气孔气泡充分发挥胶的粘合力。
- 3、 设备紧凑，占地面积小。

## 六、 设备图片



## C 型组装架



C 型组装架车厢组装中



C 型组装架车厢组装中