

2025. 8. 21

# 双工位钢珠下压设备方案

---

天津晟立鑫科技发展有限公司提供

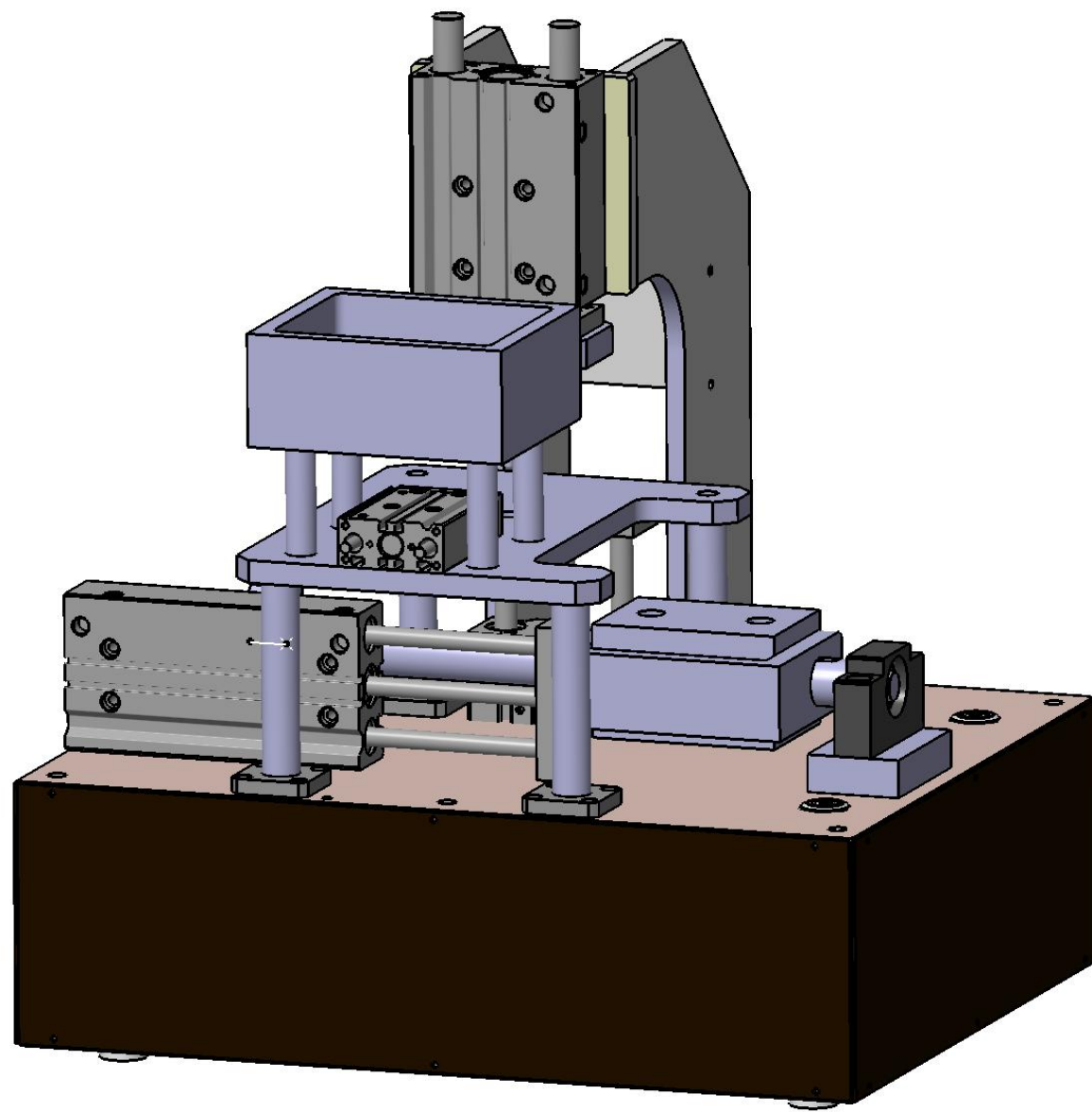
## 01 设备外观3D展示

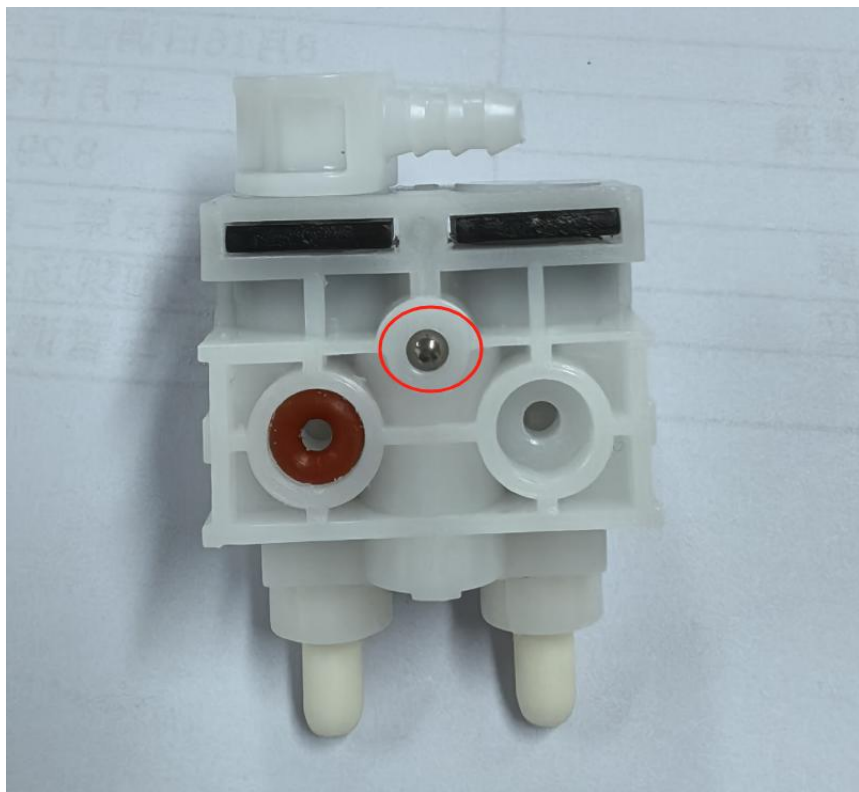
我公司是以设计研发，生产制造为主的自动化科技型公司。为客户提供机械零部件的精益设计制造，提供适合现代化生产的自动化设备及治具工装。为客户分析解决在生产过程中与生产设备及工具工装有关的生产问题。我们集中自动化行业专业工程师为客户出谋划策，来协助客户提升生产产能。

合作共赢！

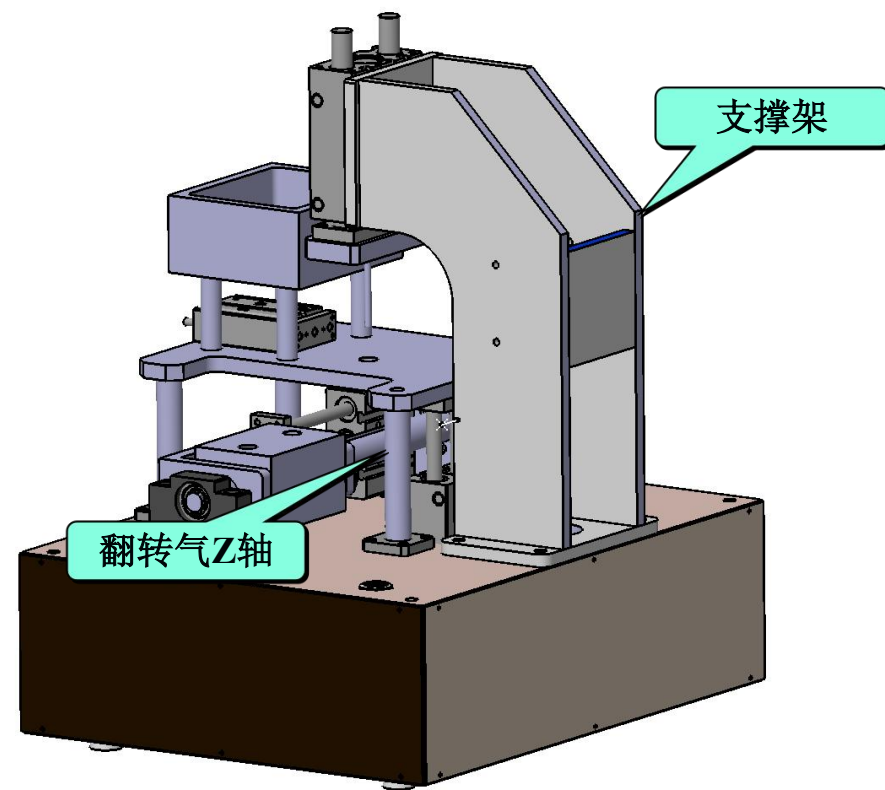
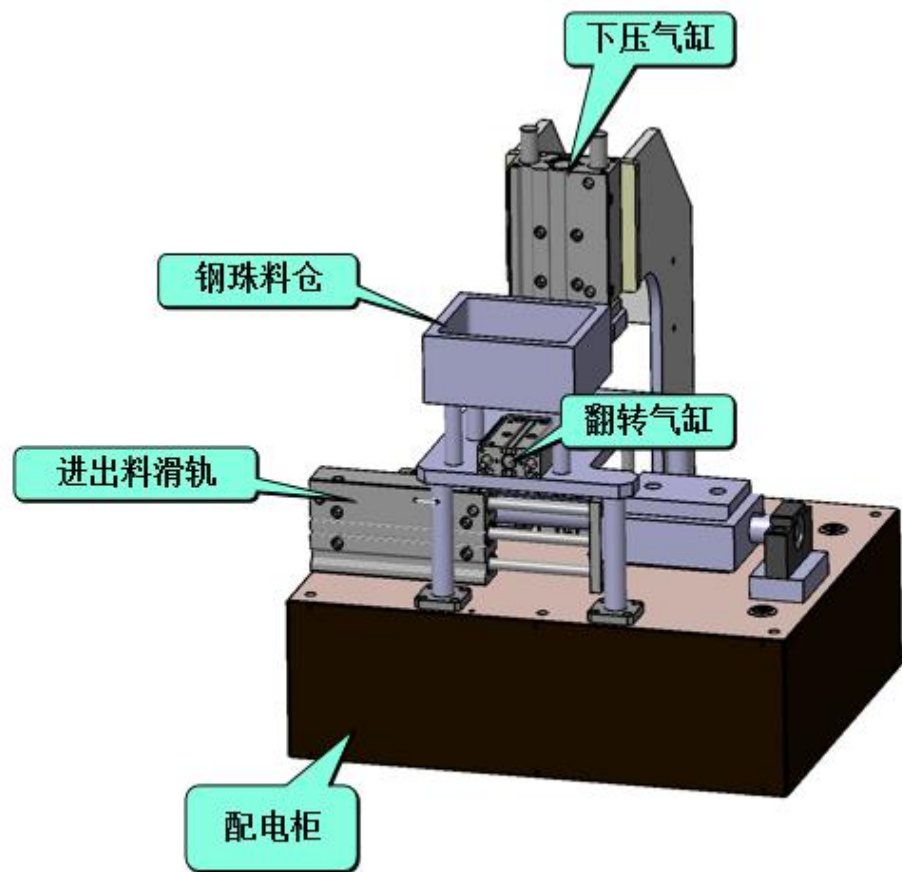
晟立鑫科技提供

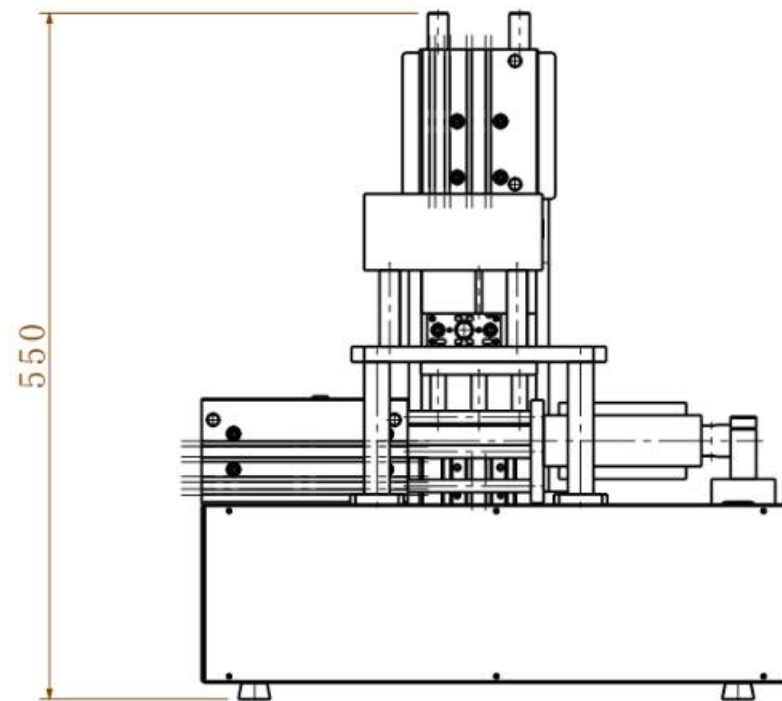
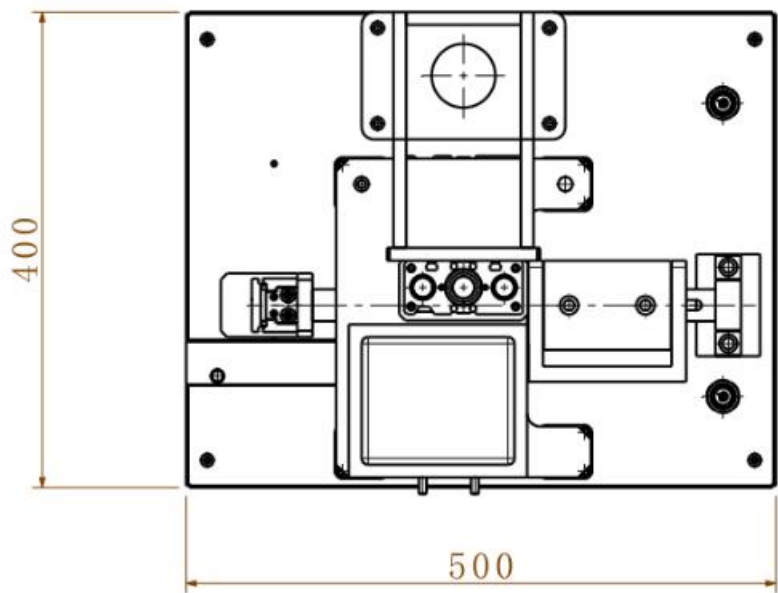
晟立鑫科技提供



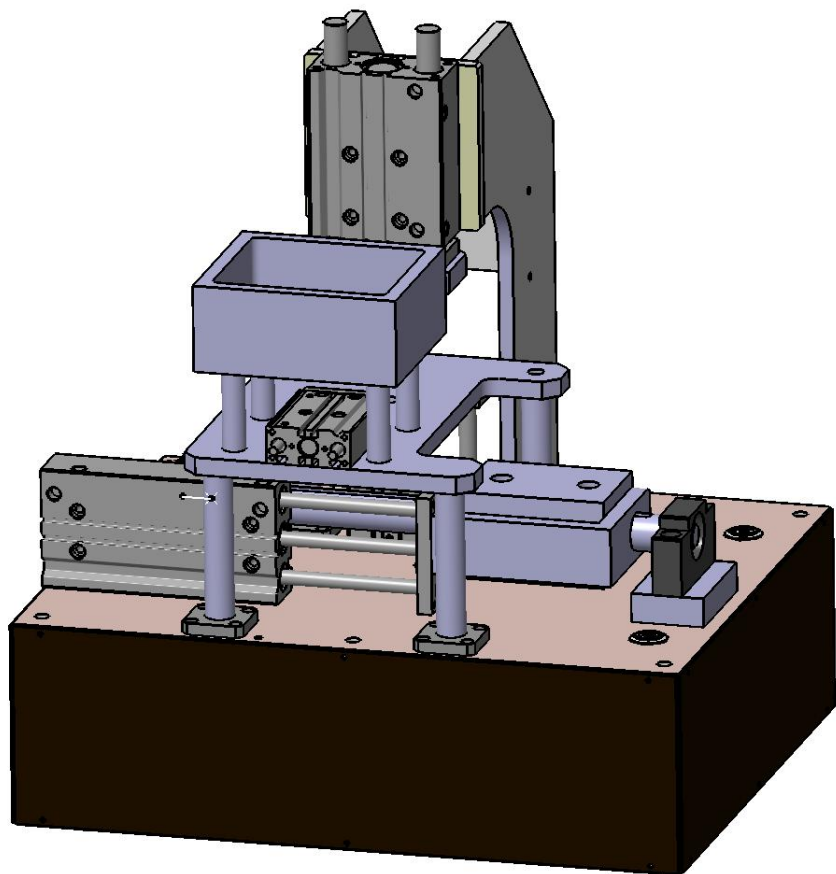


工艺要求：如图所示需要压装红圈所在位置钢珠





暂无产品数模 设备尺寸以最终尺寸为准



- 1、工人将产品放置于定制治具上，再按启动按钮
- 2、此时设备滑轨气缸带着治具到固定位置。钢珠由料仓自然垂落到产品位置
- 3、升降气缸开始运作，顶针开始下压钢珠到位后，翻转气缸夹紧产品由Z轴气缸带动翻转气缸进行升降到指定位置然后进行翻转至另一面，下降再重复上述机械动作
- 4、双面压装完，产品退出由工人取出更换新的产品。
- 5、纯机械运作时间10内可以全部完成



2025

---

谢谢大家

---

Thank you very much for your attention!