



迴轉盤共10站

1. 下座經由HOPPER供給振動筒整列後，機器自動取料放入轉盤底模定位
2. 刀片人工堆疊，迴轉盤4串進給，機器自動取刀片放入下座定位
3. 檢查刀片放入後總高度是否正確
4. 吊牌人工堆疊，迴轉氣缸轉盤2串進給，機器自動取吊牌放入下座定位
5. 擋子振動筒自動整列供給，機器自動取擋子放入下座定位
6. CCD檢查擋子放入是否正確
7. 上座經由HOPPER供給振動筒整列後，機器自動取料與下座組立
8. 單軸螺絲自動供給鎖緊
9. 良品自動退料
10. 不良品退料

長度一般許可公差			圖號	099 Automated Assembly Cells				1		比例	1 : 22.5	修 改	日 期	核 准
L<30	30<L<100	100<L<150		件號	零件名稱	材 質		數量	日期	2016/8/8				
± 0.05	± 0.07	± 0.10		泓陞自動化 科技有限公司		編號	16/706	圖號	16-706-00A-閥		繪圖		設計	useu
150<L<315	315<L													
± 0.15	± 0.20													