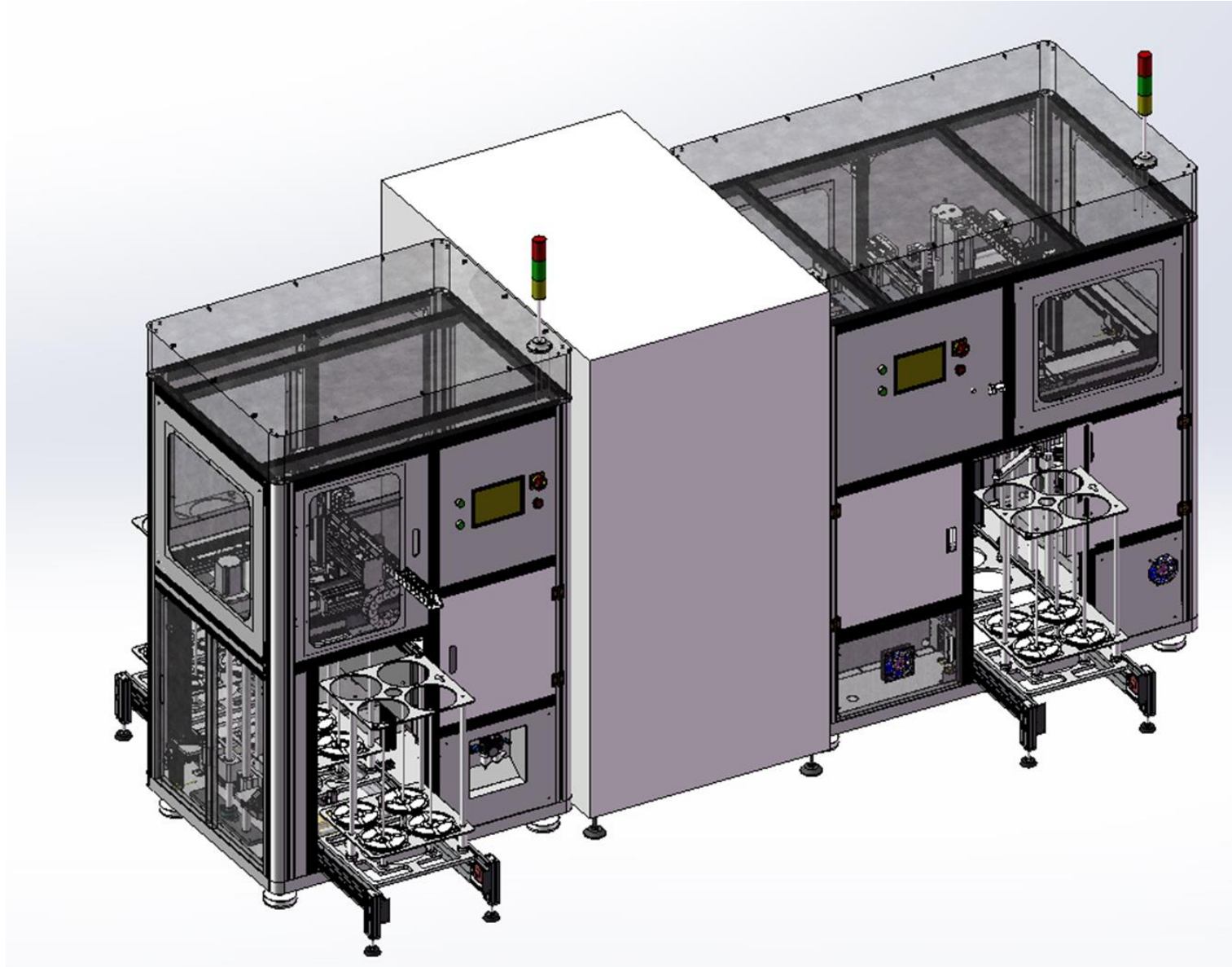


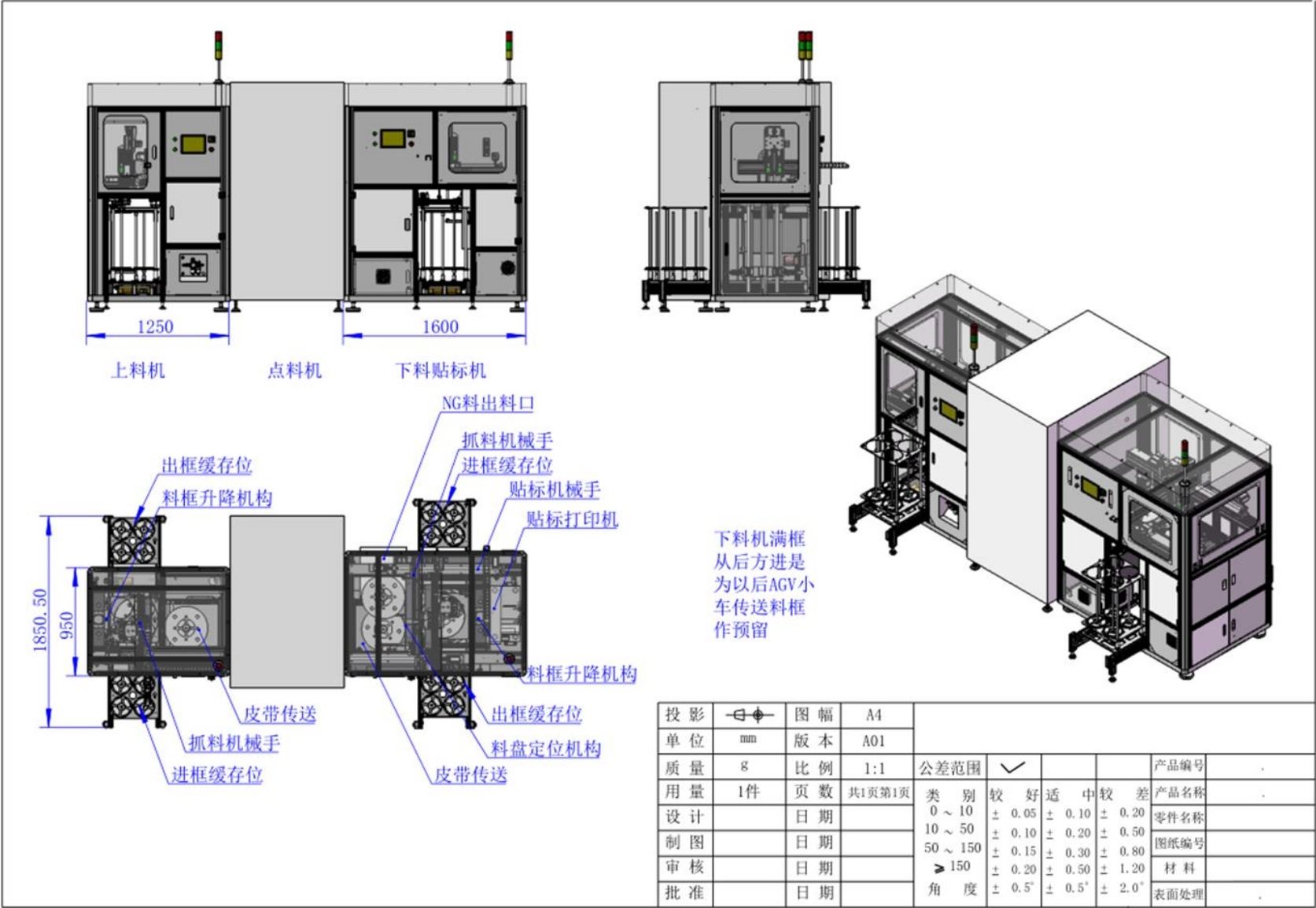


## **XRHCount Inline Loading/ Unloading Units**

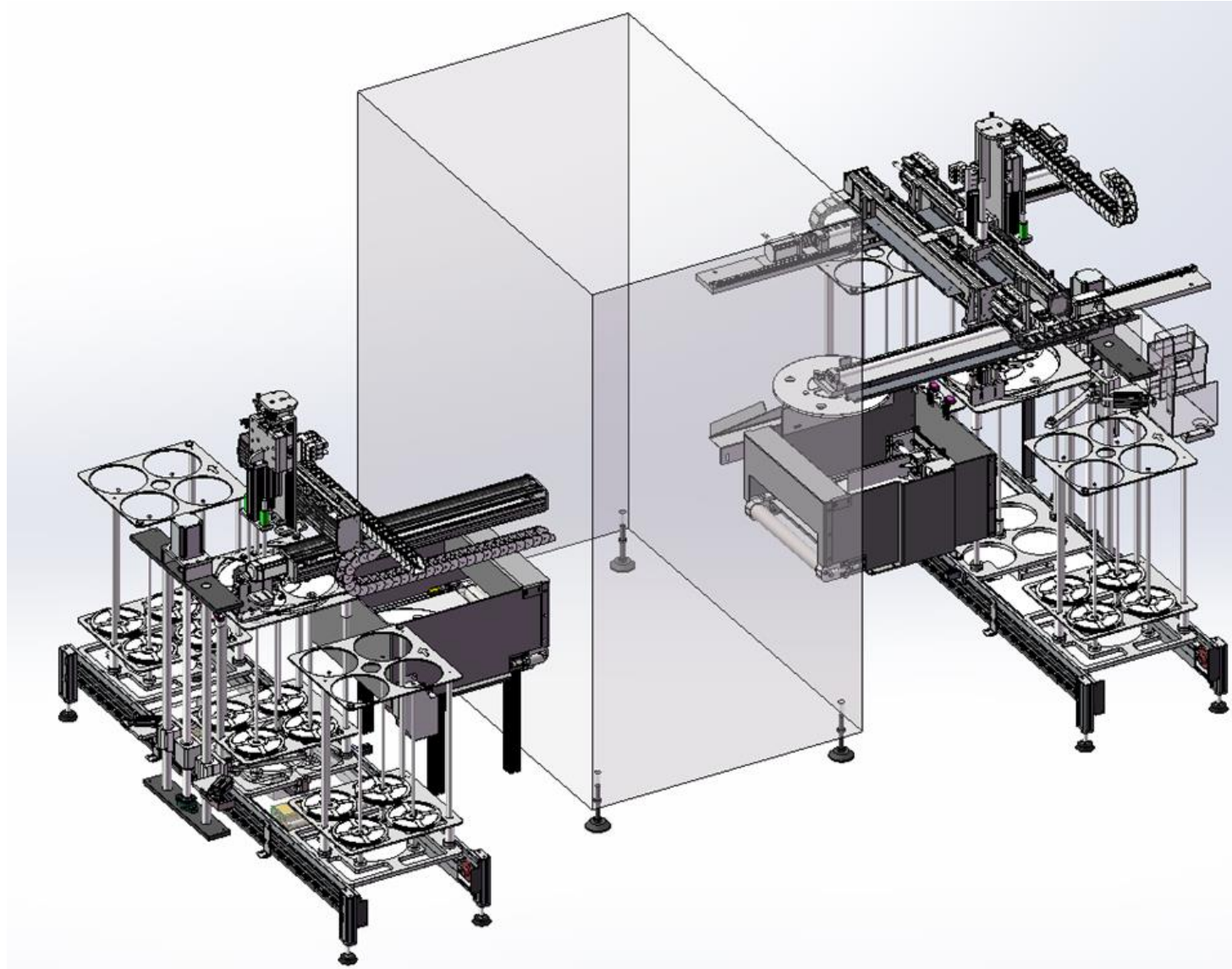
# Overview



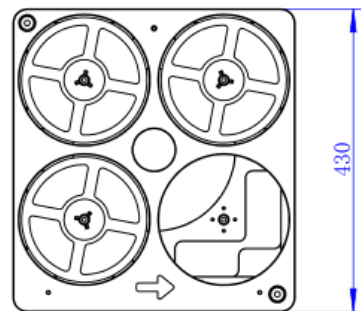
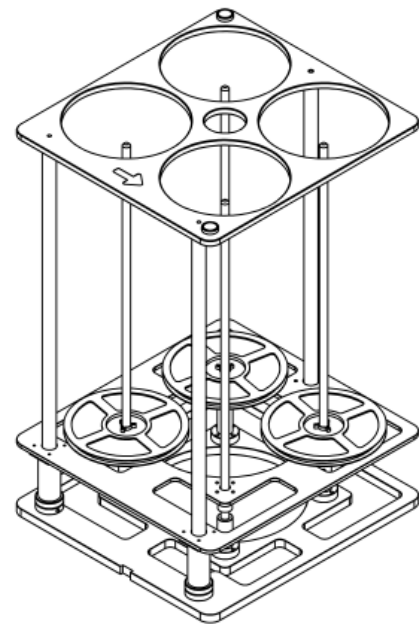
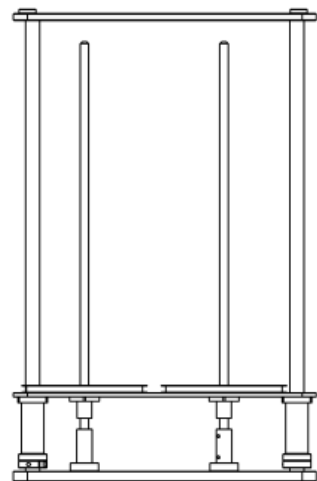
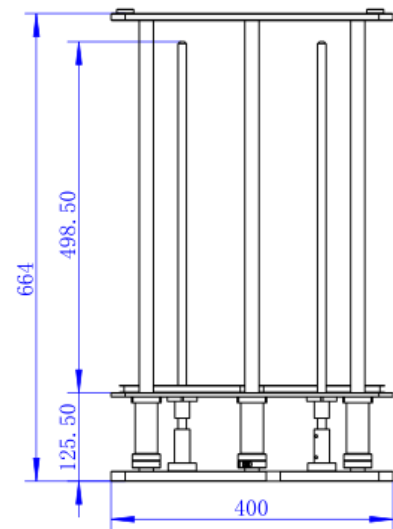
# Overview



# Internal Structure



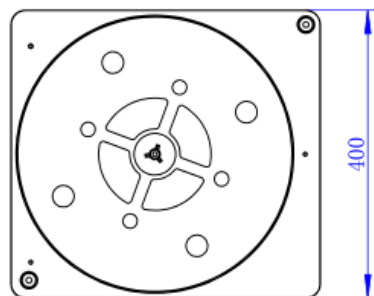
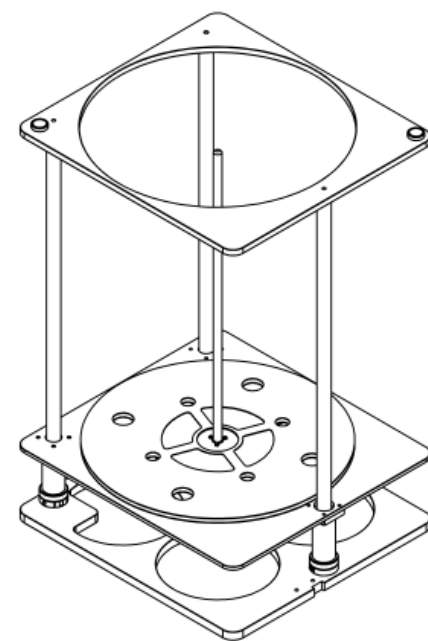
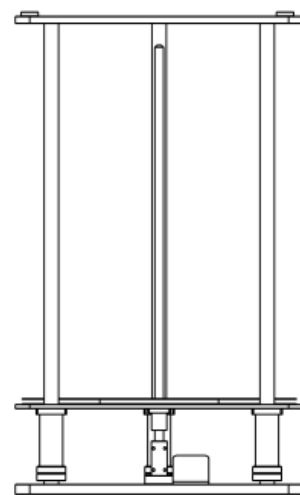
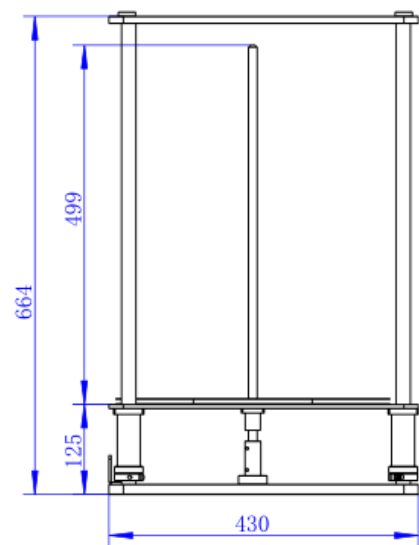
# Magzine: 7 inches



此料框能存248盘7寸料框（8MM厚料盘）

投影		图幅	A4						产品编号	.
单位	mm	版本	A01						产品名称	.
质量	8	比例	1:1	公差范围	✓				零件名称	7寸料箱
用量	1件	页数	共1页第1页	类别	较好	适中	较差		图纸编号	LX02-7LX
设计		日期		0 ~ 10	± 0.05	± 0.10	± 0.20		材料	
制图		日期		10 ~ 50	± 0.10	± 0.20	± 0.50		表面处理	.
审核		日期		50 ~ 150	± 0.15	± 0.30	± 0.80			
批准		日期		≥ 150	± 0.20	± 0.50	± 1.20			
				角度	± 0.5°	± 0.5°	± 2.0°			

# Magzine: 13/15 inches

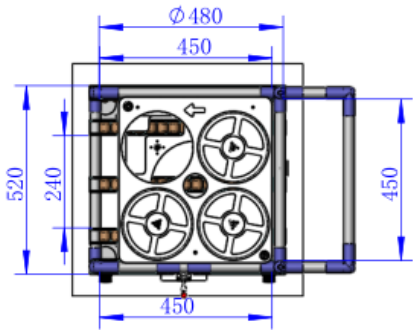
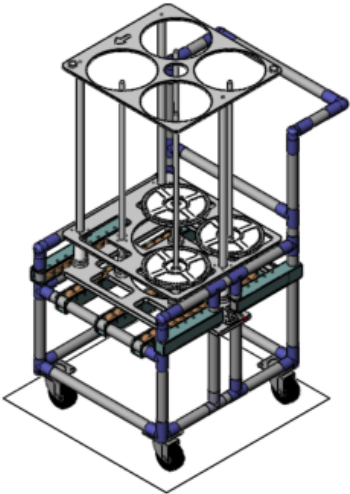
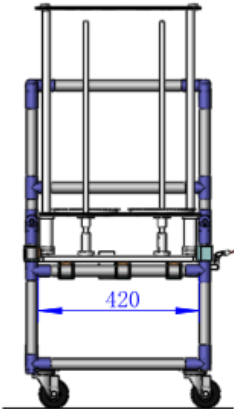
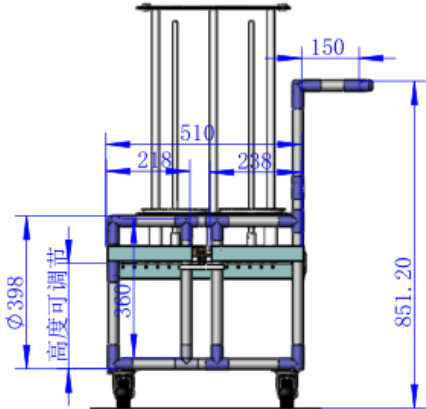


此料框能存62盘料框（8MM厚料盘）

投影		图幅	A4						产品编号	.
单位	mm	版本	A01						产品名称	.
质量	g	比例	1:1	公差范围	✓				零件名称	15寸料箱
用量	1件	页数	共1页第1页	类别	较好	适中	较差		图纸编号	LX02-15LX
设计		日期		0 ~ 10	± 0.05	± 0.10	± 0.20		材料	
制图		日期		10 ~ 50	± 0.10	± 0.20	± 0.50		表面处理	.
审核		日期		50 ~ 150	± 0.15	± 0.30	± 0.80			
批准		日期		≥ 150	± 0.20	± 0.50	± 1.20			
				角度	± 0.5°	± 0.5°	± 2.0°			



Trolley



投影		图幅	A4							
单位	mm	版本	A01							
质量	g	比例	1:1	公差范围	✓				产品编号	.
用量	1件	页数	共1页第1页	类别	较好	适中	较差		产品名称	.
设计		日期		0 ~ 10	± 0.05	± 0.10	± 0.20		零件名称	
制图		日期		10 ~ 50	± 0.10	± 0.20	± 0.50		图纸编号	
审核		日期		50 ~ 150	± 0.15	± 0.30	± 0.80		材料	
批准		日期		≥ 150	± 0.20	± 0.50	± 1.20		表面处理	.
				角度	± 0.5°	± 0.5°	± 2.0°			

# Operation Process

- 1: 料盘装在料框中由人工将料框从推车推入上料机的进框缓存位
- 2: 上料机将料框从缓存位送入工作位，定位机构将料框定位，升降机构将料盘抬升
- 2: 上料机机械手将料框中的料盘依次抓取，送入点料机内
- 3: 点料机开始点料
- 4: 点料机点完料后，将料盘传输至下料机中
- 5: 下料机抓放料机械手根据点料机的信号分别将料盘抓取至**OK**区或者**NG**区
- 6: **OK**抓取至**OK**区的料框中，**NG**料直接放入**NG**区域
- 7: 抓放料机械手将料盘放入**OK**区后贴标机械手将打印好的条码贴到**OK**料盘上
- 8: 当上料机料框中的料抓取完以后，料框流入出框缓存位，并从进框缓存位自动补框，提示人工取框，补料
- 9: 当下料机料框中的料放满以后，料框流入出框缓存位，并从进框缓存位自动补框，提示人工取框，补料.