



自动EOE成型检测仪

Z601

自动EOE成型检测仪

Z601 自动 EOE 成型检测仪由工业物理旗下专业测试品牌 Torus提供，为检测所有转换型标准特性和增强特性设定了标准。

非接触式技术可确保操作员在测量过程中不会受到影响或出现偏差，真正使客户对生产过程充满信心。

该系统有两种版本：标准版和增强版。增强版可选择测量附加特性，详见下页

技术规格：

| | |
|----------|---|
| 组件材料 | 铝制 / 彩色易开盖 |
| 组件加工阶段 | 全转换阶段（饮料罐） |
| 易开盖组件范围 | Ø 200 - Ø 206 |
| EOE（易开盖） | SOT（保留型）/ RPT（拉环型） |
| 电压 | 100-240V / 50-60Hz |
| 压缩空气 | 5 bar / 73 PSI |
| 重量 | 490kg |
| 尺寸 | (W) 1777 mm x (H) 1729 mm x (L) 1000 mm |

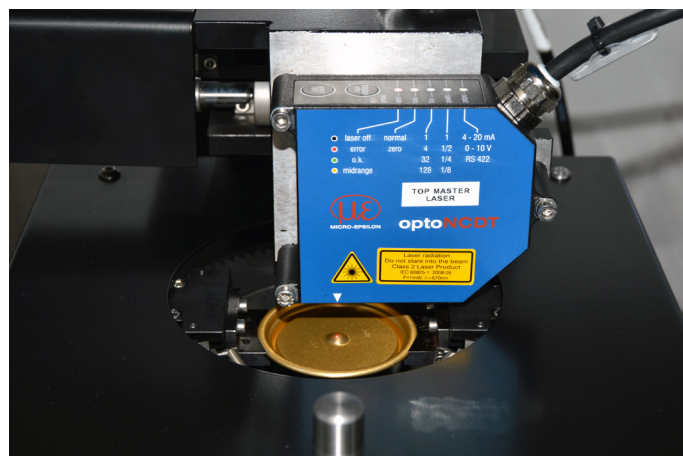
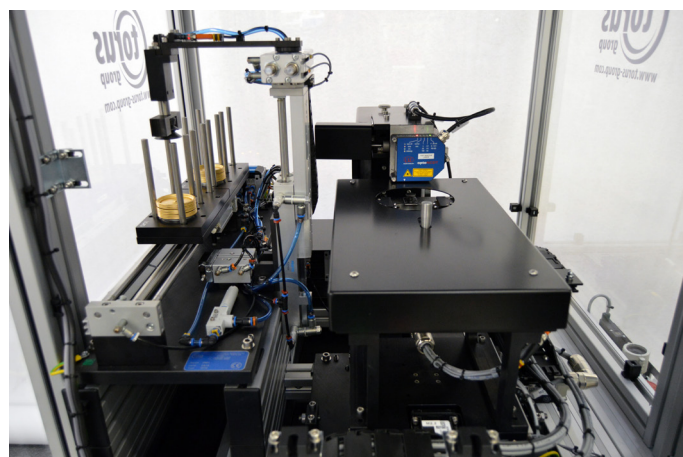
精度和可重复性性能数据 - 可根据要求提供

订货信息：

| 订货号 | 产品描述 |
|------|------------|
| Z601 | 自动EOE成型检测仪 |

设备优势：

- 支持所有转换类型（SOT 和 RPT）
- 可向客户指定的 SPC 软件包实时传输数据
- 每个完全成型对应的标准特性循环时间<4 分钟
- 每个完全成型对应的增强特性循环时间<8 分钟
- 全自动运行，无需更换零件
- 可轻松装载可调节盒(Ø200-Ø206)进行检查（每堆 48 个易开盖）



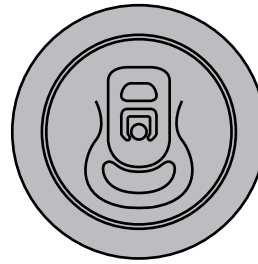
标准特性集 (DRT)



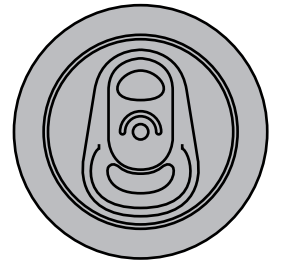
标准特性集 (Stolle)



增强特性集 (DRT)



增强特性集 (Stolle)



测量特性:

一次抽泡高度

一次抽泡顶部厚度

一次抽泡压印

二次抽泡高度

二次抽泡顶部厚度

二次抽泡压印

一次纽模高度

一次纽模顶部厚度

一次纽模压印

纽模二次冲压高度

纽模二次冲压头部厚度

纽模二次冲压面板压印

抽泡高度

抽泡顶部厚度

抽泡压印

一次纽模高度

一次纽模厚度

一次纽模压印

二次纽模高度

二次纽模厚度

二次纽模压印

测量特性:

一次面板压印

撕扯面板

外侧加强筋压印
残留

防旋转浅凹高度

硬化面板深度

内侧加强筋压印
残留

手指槽深度

同期加强筋残留

外侧加强筋高度

铆钉残留

铆钉直径

铆钉二次冲压

一次面板压印

纽模面板压印

阴影加强筋高度

子加强筋

下凹面板

手指槽

排气导管高度 (特殊
应用)

防弹射厚度

同期加强筋残留

铆钉残留

铆钉直径

铆钉二次冲压

免责声明

本档中包含的信息可能会根据经验和我们持续产品开发的政策不时修改。请查看工业物理 Industrial Physics 网站以获取最新版本。

Industrial Physics 工业物理

电话: 400 878 1858

邮箱: info.china@industrialphysics.com

网址: www.industrialphysics.cn

www.industrialphysics.com

