

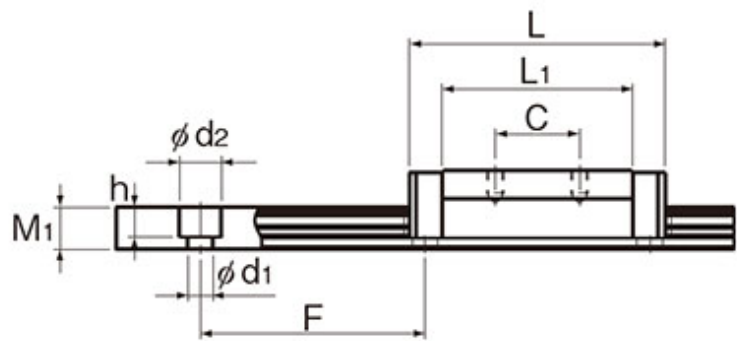
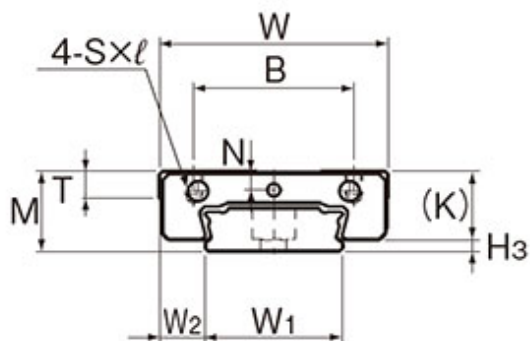
THK导轨、SHW12CRM、口罩机导轨、KN95机滑轨

优势特点：型号：SHW 12CRM THK直线导轨 SHW 12CRM，配套组合高度12mm，滑块宽30mm，滑轨宽18mm，属于宽幅型导轨类型，虽体积小但因宽幅型设计所具备高负载的能力，使其能在狭小的空间安装，可适用

型号：SHW12CRM

THK直线导轨SHW

12CRM，配套组合高度12mm，滑块宽30mm，滑轨宽18mm，属于宽幅型导轨类型，虽体积小但因宽幅型设计所具备高负载的能力，使其能在狭小的空间安装，可适用于普通医用一次性口罩机或要求精度高的N95一体式口罩机。



SHW12CRM型、SHW12HRM型、SHW14CRM型

公称型号	外形尺寸			LM滑块尺寸							H3	
	高度	宽度	长度	B	C	S×	L1	T	K	N		
	M	W	L									
SHW12CRM	12	30	37	21	12	3.5	27	4	10	2.8	2	
LM轨道尺寸				基本额定		静态容许力矩				质量		
				载荷		kN·m*						
1	2	3	孔距	d1 × d2 × h	长	C	C0	MA	MB		LM滑块	LM轨道
0			F		*	kN	kN			C	kg	kg/m

-0			1			Max			单滑块	双滑块	单滑块	双滑块	单滑块		
.0										紧靠		紧靠			
5															
18	6		6.6	40	4.5 × 7.5 × 5.3	123 0	4.3 1	5.6 6	0.0 228	0.1 2	0.0 228	0.1 2	0.0 405	0.04	0.8

使用SHW12CRM的口罩机

全自动一拖二平面口罩机生产线由全自动高速平面耳带式口罩生产线组成，包括自动原料输送，自动运输，鼻梁切割，口罩边缘焊接，折叠，超声波熔合，成型，切割和其他全过程自动化，完成了从原料卷到成品掩模的整个生产过程。高速全自动一拖二平面口罩机的生产线由机身机和耳带机相连。在主体机器输出面罩主体之后，传送带结构将面罩主体件传送到转动机构。转动机构会将口罩板转到连接耳带机的传送带上，然后传送带将口罩片转移到耳带机前部的第一个口罩板的顶部。最后，将气缸向下压，将面罩片放入耳带机的口罩板中，然后耳带机将口部完整。将口罩的耳带焊接，包裹等，以便完成耳带式口罩产品的生产。高速全自动一拖二平面口罩生产线主要用于平面口罩的自动成型：放卷后，整个布卷由滚筒驱动，布自动折叠包裹。整个卷筒将鼻梁条拉开并解开，切割成固定的长度，然后导入包裹的布中，并通过超声波将两侧焊接到密封件上，然后通过超声波将其横向密封，并用切割器切割成；装配线将面罩运送到两个面罩耳带焊接站，最后通过超声波焊接成型。制作完口罩后，将其运输到平皮带生产线以通过装配线进行收集。生产线特点：整个设备是全自动的。高稳定性，低故障率，美观，牢固，不生锈。PLC编程控制，伺服驱动，自动化程度高。原料自动张力控制，确保原料张力平衡。光电（光纤）原材料的检测可以避免错误并减少浪费。