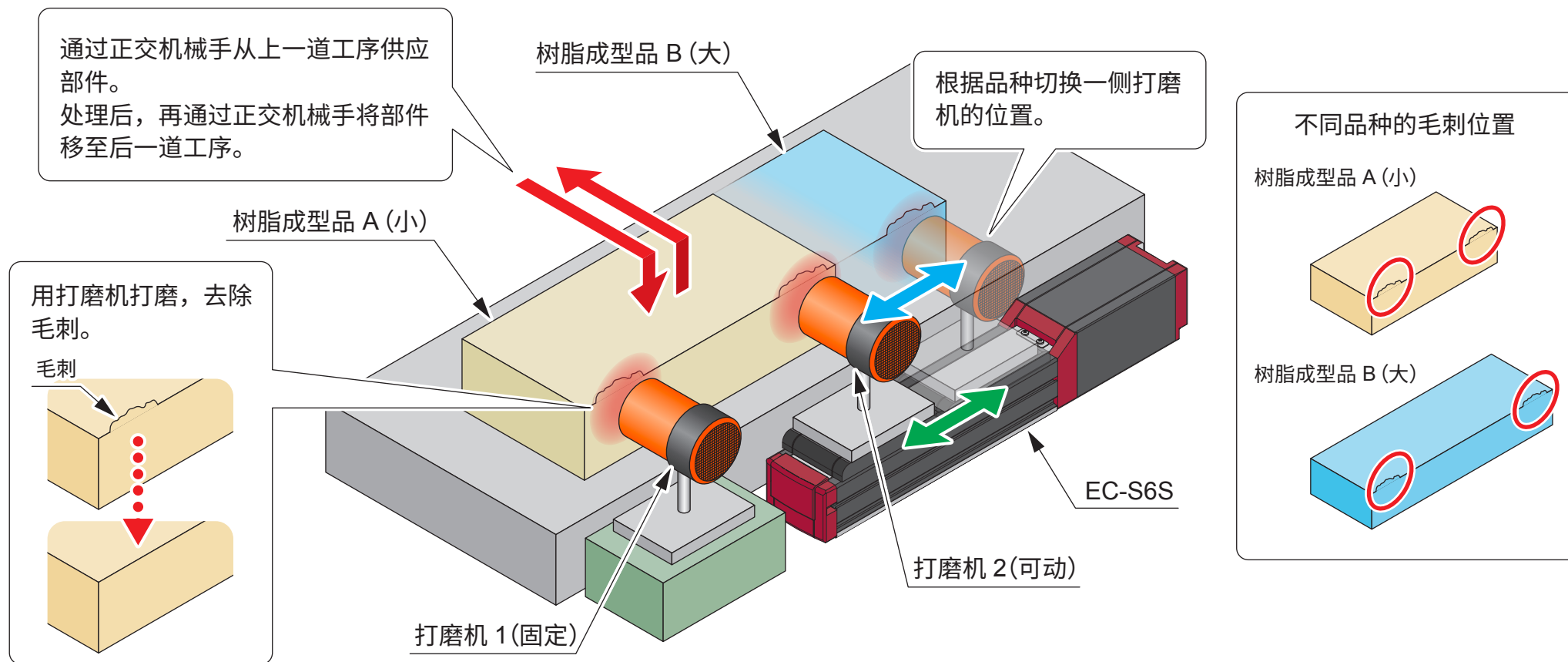


# 树脂成型品的毛刺清理装置

**用途** 对应多种规格部品的打磨抛光。



**说明** 根据不同树脂成型品的毛刺位置差异，改变打磨机位置。

使用气缸时，为了防止停止时的冲击导致加热器故障，速度只能设定为 300mm/ 秒。

由于使用 e 电缸能够快速移动而且没有冲击，因此，可将最高速度设定为 800mm/ 秒。

这就将周期时间从 0.8 秒缩短到了 0.6 秒。