



轴承铆压设备介绍：

1，原模式：

人工从料盒内分别取出2个轴承，和轴承压盖，并放置到铆压设备的模具中，压机压合，人工取出铆压后的成品并放置到左手边的输送线体上。

2，方案模式：

轴承和轴承压盖自动上料，UR10自动取料，采用3工位旋转工装夹具，依次放置到压机内，压机压合，机器人自动取出成品并放置到左边的输送线体上。