

机械手|大型取出机械手|注塑机械|横走机械手

产品名称	机械手 大型取出机械手 注塑机械 横走机械手
公司名称	台州市翔伟机械有限公司
价格	120000.00/台
规格参数	
公司地址	浙江省台州市黄岩区方山下三区80号
联系电话	0576-84211700 13802455046

产品详情

- 大型机械手系列适用于350-4000吨的各型卧式射出成型机的成品及水口取出。手臂型式有双截式；可增加副臂用于三片模，同时夹成品与料头；上下行程从1200-3000mm为气缸驱动。横行轴标准为变频马达驱动，可选购AC伺服马达驱动。上下、引拔为气缸驱动，节省成本。成品臂上下轴可依需要选购AC伺服马达驱动，增加模内的取出效率。安装Cobra系列机械手，可增加产能(20~30%)、降低产品的不良率、保障操作人员的安全性、减少人工、精准的控制生产量、减少浪费
- 机体结构
 - o 横行轴采用变频马达驱动，也可以选用AC伺服马达驱动。上下及引拔轴标准使用气缸驱动。横行、引拔、上下手臂均使用进口的高刚性线性滑轨。引拔及上下使用质量轻高刚性的铝合金挤型梁配合线性轴承及高刚性轴承钢，能达到取出速度快、高效能、震动小、使用寿命长的要求。模块化最佳设计，零件互换性佳。
- 双截式手臂
 - 采用高刚性线性滑轨及铝合金结构梁，特殊设计的皮带倍速机构，大符度的缩短上下手臂的结构高度，上下气缸只需一半的行程即可达到全程。除了可增加上下行的速度及稳定度，并且可配合厂房高度低之场所。
- 压力检测
 - o 自动检测气源压力是否足够，如果压力不足会自动警报显示压力不足，并自动弹出防落气缸防止手臂下滑。
- 侧姿倒角机构
 - o 可配合公模或母模取出。固定，倒角90度。
- 治具回路
 - o 预留气压管路与检测讯号，预留一吸一抱两个回路，可做吸夹抱等治具取出应用，可应付各种成品多样

化的取出。

· 控制系统:

- o 控制箱与机体结合于一体，节省空间。
- o 掌上型操作器，采用对话式的操作接口，简单易学，可切换中英文操作幕面。
- o 内建程序，可以随心所欲的搭配使用。俱 L/U型取出功能，并可搭配置物方式、侧姿选择、顶针设定、不良品警报等功能。
- o 可自动侦测故障情况显示于幕面并自动记录。
- o 20组的模具记忆。
- o 可在母模方向取出，搭配各项侧姿动作。
- o 可以选择不同的置料方式(横出置料、横入置料、外侧同时置料)。
- o 所有的计时、计数都可在自动运转的模式中修改。
- o 模块化的PC板设计，更换维修非常的方便；特别重视与射出机的连结安全规范，所有与成型机的输入输出讯号都使用干接点讯号，以防止相互干扰。
- o 具标准介面可连结承接台或输送带。
- o 可选购CE机型，符合EUROMAP与SPI的标准，并附有标准接口。
- o 可选购中板检测、剪水口装置、喷离型剂装置、置物安全检测等，搭配全厂自动化使用。

· 选购功能

- o 引拔电动调整：引拔位置、行程电动遥控调整，节省调整时间增加操作的安全性。
- o 上下电动调整行程：上下行程电动遥控调整，节省调整时间增加操作的安全性。
- o 横行轴数字控制：数字设定横行行程，可多点及循放成品，最多可放99点。用于排列成品。
- o 横行伺服马达驱动：横行轴可选用AC伺服马达驱动，并采用精密级行星减速机以齿轮齿条传动，速度快定位精准；定位精度达 $\pm 0.1\text{mm}$ 。可应用于需定位精准之取出。
- o 上下轴伺服马达驱动：成品臂上下轴由AC伺服马达驱动,可快速的横行动作，节省模内时间，增加效率，并可在模外设置不同的置物高度。定位精度为 $\pm 0.2\text{mm}$ 。
- o 喷离型剂组：可设定几模喷/每次喷多久/喷头可以装在手臂或模具上，最多可以设定两组。
- o 中板检测：于三板模时确认中板位置，避免副臂撞模。
- o 成品光电检测：放置成品于输送带上防止成品互撞。
- o 加装空压剪：可安装于手臂上或横行端剪料头。
- o 欧规接头：与射出机联机可配置EUROMAP12标准接头。

o 模外置物慢速下行：可避免撞伤操作人员。

o 备注：横行轴数字控制、横行伺服马达驱动、上下轴伺服马达驱动三种选购功能只能三选一。