

塑膠射出成型取出機 - 旋臂式機械手臂



產品型號: HC-T525P、HC-T625P

旋臂式機械手，可以快速的取出塑膠射出料頭及成品。

旋臂式機械手，可以達到工廠自動化的要求。

規格表:

機型	HC-T525P	HC-T625P
適用成型機	50 - 180 Tons	180 - 250 Tons
電源	1Ø 220V±25%,50/60Hz	1Ø 220V±25%,50/60Hz
電流消耗	2A	2A
使用壓力	5kg/cm ²	5kg/cm ²
上下驅動方式(Z 軸)	氣壓缸	氣壓缸
前後驅動方式(Y 軸)	氣壓缸	氣壓缸
臂旋驅動方式(X 軸)	氣壓缸	氣壓缸
側姿驅動方式(C 軸)	氣壓缸	氣壓缸
上下行程(Z 軸)mm	550	650
前後行程(Y 軸)mm	100	100
臂旋角度(X 軸)mm	70° - 90°	70° - 90°
側姿角度(C 軸)	90°	90°
快速循環時間	3.0sec	3.2sec
快速取出時間	0.4sec	0.5sec
最大挾持重量(包含治具重量)	1,000g	1,000g
空氣消耗(NL/cycle)(壓力 5 kg/cm ²)	12.7 kg/cm ²	14.4 kg/cm ²

旋臂式機械手特點:

- 簡易控制，對話教導式控制器。
 - 控制系統完全符合 **CE**、**SPI** 與 **EUROMAP** 的國際完全規範，可安全與全世界射出機電控系統相容。(選購配備)
 - 掌上型線控畫面為 **LCD** 顯示，清晰易讀，字幕可容納 **28** 個中文字。
 - 採用中/英文並存雙語言畫面，可任意轉換使用。
 - **16** 位元 **CPU**，功能超強，編輯功能可做刪除、插入、替代功能。
 - 可提供程式組 **COPY** 功能，搭配編輯修改功能。此系統程式編輯操作極為簡易。程式修改方便、快速。
 - **20** 組標準程式，配合 **30** 組可教導編輯程式，能廣泛應用於任何模具之需求。
 - 操作面板與主機採分離式設計，在任何位置操控，隨心所欲。機械介面功能:合模連鎖保護，射出連鎖、托模連鎖、安全門控制，成品計數，週期時間。
 - 特殊模外待機系統設計，可應付超高型模具及模具上有中子油壓缸之模具，以防止超高型模具與機械手之碰撞，並發揮機械手之最大功能。
 - 中板確認特殊裝置，可防止中板異位與機械手發生碰撞之安全系統。(選購配備)
 - 異常偵測功能-當異常動作發生時，機械手會發出警報聲響，操作面板自動顯示異常原因。
 - 當取物動作失敗時，只需將射出機安全門打開，取出產品再關上安全門，所有動作就自動恢復正常無需任何設定。
 - 採用工業級電源供應器，可容許 $\pm 25\%$ 電源電壓變動率，此項設計特別針對電壓不穩之地區，可有效控制系統之穩定運作。(若採用傳統式電源，無法容許電壓不穩，即會發生當機)
- 手臂具防落安全設計。當氣壓不足或電壓下降時，手臂不會滑落。
- 動作快速—成品取出時間只需 **0.4** 秒，動作循環時間 **3** 秒。
- 定位精準，高穩定性-本機整體結構精密，所有行程都有緩衝避震。時間設定精度 **0.01** 秒，保證行程定位準確，動作平穩順暢。
- 手臂可作前後 **90°** 定位，快速方便。
- 氣壓迴路採無油式設計，免除潤滑疏忽之毛病，並可確保產品不受油污。
- 速度調整為集中式控制，調整方便。
- 手臂待機高度為可調式(**165~240mm**)，加大上下行程距離。
- 夾具檢知，採夾有氣壓檢出設計。夾爪從 **1mm~10mm** 均可感應。
- 上下導桿採 **SUJ2** 軸承鋼，表面硬度達 **60°**，經鍍烙處理，搭配滾珠線性軸承，摩擦係數小，動作精準、快速。