



1~3 軸伺服機械手控制器

MODEL:HWS2x02.1



1~3 軸主控板 HW-CB314



手控 UE-2x02H

特色:

1. 可適配各種廠牌驅動器:如三菱,松下,安川,台達等
2. 多點排列與輸送機、保留 1-3 之計數輸出:
本機的多點排列適用於需要裝箱的場所,再搭配輸送機、保留之計數輸出,以達到生產自動化。
3. 防落氣功能:
預留 8 為 Z1(主臂上下)及 Z2(副臂上下)之氣壓閥鎖,其目的是當 Z1 或 Z2 為氣閥時,可防止 Z1 或 Z2 於氣壓環境不足時所發生之誤動作;反映時間為 100 mS。
4. 雙語切換:
本基具有中/英文兩種語系,可依照使用國家設定中文或英文。

性能:

1. 控制方式:儲存程式重複演算方式,可教導
2. 控制能力:(X)或(Z) 軸 1 軸伺服控制
3. 程式容量:9 組固定程式+40 組可程式模組(每組含 50 基本步序+8 並行步序)
4. 記憶:內附電池停電保持,室溫 25°C 可保持 5 年以上
5. 計時器:00.01 秒步序計時器 x50: 頂針計時器 x 1 監視計時器 x 1
6. 計數器:1~99999 總數計數器 x1, 警報時按停止鍵自動歸零。1~9999 (輸送帶,保留 1·2·3)x4
7. 輸入/輸出點:7 點使用者定義(保留 4·5·6,7 為選配)
8. 最高速度可變:0~100%可設定 設定刻度 1%
9. 個別速度可變:0~9 速(300~3000rpm)
10. 最小刻度:設定最小刻度 1mm
11. 多點排列功能:有
12. 安全門連鎖功能:有
13. 急停連鎖功能:有
14. 不良品排出功能:有
15. 裝箱堆疊功能:有(搭配輸送機)

周邊:

1. 射出機介面：標準 符合 SPI 及 EUROMAP12 規範
2. 輸送機介面：1 個輸出點
輸出方式：繼電器(CONVEYER)可計數 0~99999
外部電源：AC250/DC24V 2A 電阻性負載 NO
3. 備用介面：3 個輸入及 1 個輸出點
輸出方式：繼電器 (SP2) 可計數 0~99999
外部電源：AC250/DC24V 2A 電阻性負載 NO
輸入方式：無電壓輸入或 NPN OPEN COLLECTOR 方式 (LP1 · LP2 · LP3)
4. 警報器 1 點 :輸出方式：OPEN COLLECTOR 90dB 以上 DC24V 間斷音。

程式操作及顯示介面：

1. KEYPAD：配置 5 X 7 鍵盤。含模式切換鍵資料輸入及手臂操作鍵及運轉停止等功能鍵。
2. DISPLAY：配置 1 2 8 X 6 4 點 STN 液晶背光顯示 顯示：設定教導、警報等內容。
3. E-STOP：配置一只緊急停止開關，緊急時可押此按鈕，以達到急停止的目的，保護人員及機械手的意外情況。
4. 具教導程式動作的能力，含單步執行增加一行、刪除一行、模組複製、程式修改,時間延遲等功能。

行程調整及設定:(選配)

個別軸行程微調含主副臂前後及下降行程微調行程，由操作面板操作及顯示。

規格:

| 項目 | 技術規格 |
|----------|------------------------|
| 電源電壓 | 單/三相 AC 220V 50/60 Hz |
| 允許電源變動範圍 | 額定電壓 +/- 10%，頻率 +/- 5% |
| 絕緣電阻 | 500 MΩ DC 500 V |
| 接地線 | 接地電阻 100 Ω 以下 |
| 消耗功率 | 單軸：0.8 KVA 以下 |
| 工作溫度 | 0°C ~ +45°C |
| 工作溼度 | 40% ~ 80% RH (無濕氣凝結) |
| 雜訊容忍範圍 | 1800V 1us |

尺寸:



地址：台灣新北市新莊區五權二路 20 號 6 樓之 7
(郵遞區號 24892)

電話：+886-2-22993754(代表) 許先生

傳真：+886-2-22993665

E-mail: hopewin@ms15.hinet.

經銷商