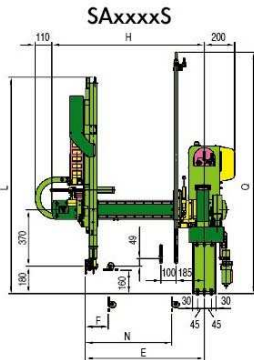
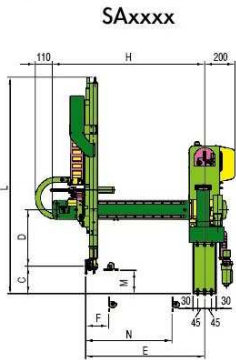
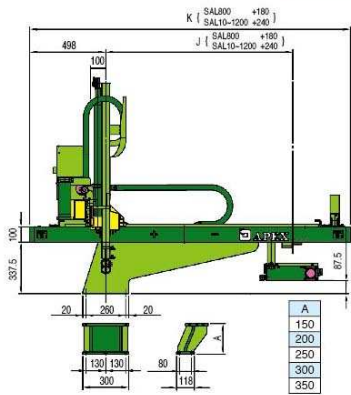
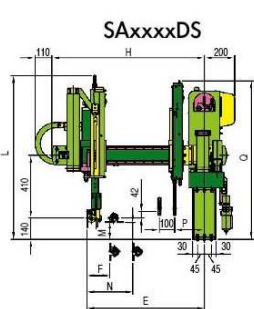
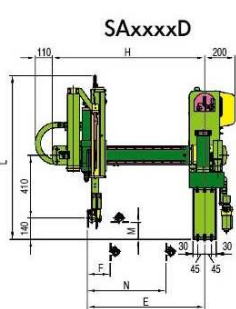
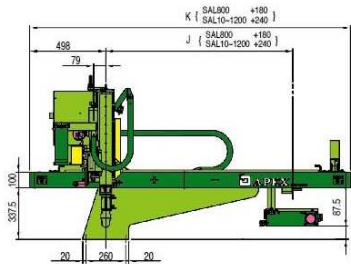


機械規格



Model No.	C	D	E	F	H	J	K	L	M	N
SA800	180	370	894	200	1120	1226	2126	1537	160	680
SA1000	180	370	1019	250	1240	1406	2306	1717	160	800
SA1200	157	393	1028	300	1240	1646	2546	1917	127	800

Model No.	E	F	H	J	K	L	N	Q
SA800S	894	200	1120	1226	2126	1537	500	1682
SA1000S	1019	250	1240	1406	2306	1717	620	1882



Model No.	E	F	H	J	K	L	M	N
SA800D	884	200	1120	1226	2126	1175	120	630
SA1000D	1013	250	1240	1406	2306	1275	120	750
SA1200D	1013	300	1240	1646	2546	1375	110	750

Model No.	E	F	H	J	K	L	M	N	P	Q
SA800DS	884	200	1120	1226	2126	1175	120	420	195	1205
SA1000DS	1013	250	1240	1406	2306	1275	120	505	226	1305
SA1200DS	1013	300	1240	1646	2546	1375	110	505	226	1405

技術規格

機型	循環週期 (sec)		適用 射出機 (Tonne)	行程 (mm)			有效荷重 (kgs)	淨重 (kgs)	空氣消耗量 (NL/Cycle)	
	取出	全週		引拔						
				主臂	副臂	橫行				
SA800	單載單臂	1.2	11	80-200	—	—	1226	3	180	37
SA800S	單載雙臂				100	800				
SA800D	雙載單臂	1.4	12	200-450	—	—	1406	3	185	46.5
SA800DS	雙載雙臂				100	1000				
SA1000	單載單臂	1.6	13	450-650	—	—	1646	6	190	59.5
SA1000S	單載雙臂				100	1200				
SA1000D	雙載單臂	1.6	13	450-650	—	—	1646	6	215	51.5
SA1000DS	雙載雙臂				100	1250				

使用電壓：AC 220V 單相

台灣精銳科技股份有限公司
 台中市西屯區科園三路10號
 Tel: 04-23550219
 Fax: 04-23550218
 E-mail: sales@apexrobot.com
 Website: http://www.apexrobot.com



台灣精銳科技股份有限公司

SA系列
橫行伺服控制機器人



DESIGNED BY SINCERE 886-4-2472099 2011.10



SA 系列

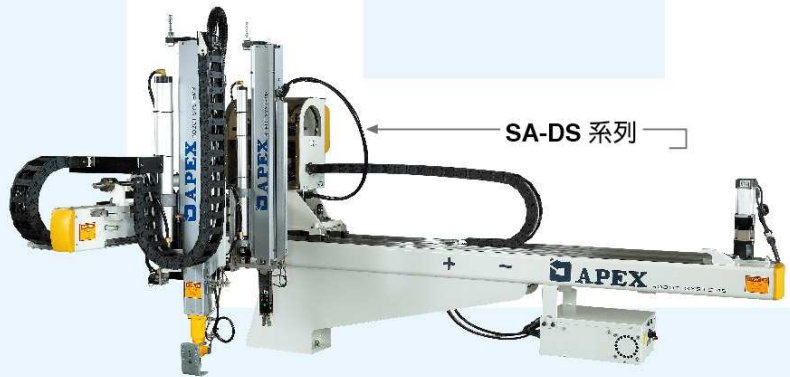
橫行伺服控制機器人



特殊設計安全斷氣插銷，倒角機構於倒角運作時又具等速運動的安全特性。



SA-S 系列



SA-DS 系列



所有運動軸之電纜與管線路皆以繞性佳的線軌槽槽保護。



- 採用先進的AC伺服馬達驅動，橫行重現定位精度 $\pm 0.1\text{mm}$ 。
- 電壓源為單相AC220V $\pm 10\%$ 或AC110V $\pm 10\%$ 50/60Hz。



手控器

採用掌上型手控器，大型的LCD寬螢幕，配合者全鍵式的操作（一鍵一功能），可顯示多國語言文字的對話式人性化操作，非常簡易明瞭。

程式功能

- 1 備有10組標準程式與10組教導程式。
- 2 每組教導程式可編寫至100個步驟，並可依需要同時編寫4個步驟。
- 3 具自我檢測功能：可隨時檢驗各項輸入訊號，共可記錄前20組的故障資料以供維修參考。
- 4 （Z軸）橫走的速度，可依需要採百分比率來調整。

應用功能

備有8組輸出與5組輸入點的運用，可與其他週邊自動化設備相連結。

- 1 模內橫移功能
配合倒勾模具取出時，可採模內橫移的功能應用，可簡化治具的設計與製作成本，降低取出困難度。
- 2 成品多點多樣化的置放功能
 - a) 可9個循環定位置放且可分兩區共18點置放
 - b) 再設定引拔後置放地點，更可增加至二排、二區36點置放。
 - c) 循環置放亦可採用固定點距的設定方式，則可置放99點，或二區198點的模外多點置料的設定功能。
- 3 週邊裝置的連結運用
可連結輸送帶、噴氣裝置、剪斷裝置、電眼偵測和二次週邊設備，以構成取出後的自動化系統。
- 4 品檢功能
 - a) 當射出機發出不良品的訊號時，取出後的成品可置放於不良品區。
 - b) 抽檢功能：可設定幾個模次後，抽一樣品置於品檢區，以利品檢應用。
 - c) 試射品不列入計次功能：可設定幾模次不列入計次的功能。
 - d) 生產數量的設定：可設定生產模數後，機械手會自動停止運作。



20mm 超薄厚度的夾具設計，不但夾持力倍增為 25kg/cm，且夾確感應裝置採用獨特專利設計的壓差檢出，夾取確認感應薄度可達0.5mm。



標準吸盤組與選配的快速換治具(QR)



選配的真空發生器組



各種選配的取出治具用的組件



選配標準SPI/歐規接頭



選配氣壓式迴轉缸