

高可靠性 · 快速搬送 0.5 秒 / 循环

支持快速生产线

最快节拍时间为 0.5 s/个。
支持 7200 个/小时的快速生产线。

高精度 $\pm 0.02\text{mm}$

重复位置精度为 $\pm 0.02\text{mm}$ 。
适合于要求高精度的精密部件
和电子元件的生产线。

小型 · 薄型

采用紧凑的薄型设计。
节省空间。

根据用途，提供 2 种输出方式

提供臂式 A 型和滑台式 B 型。

根据行程和性能， 提供 4 种规格

水平行程：80 ~ 200 mm、
规格：提供 40、50、63、
80 等 4 种规格。

产品规格

小型

标准型

滑台型

广角型

基本型

并行凸轮单元

回旋式
直进式

选择项

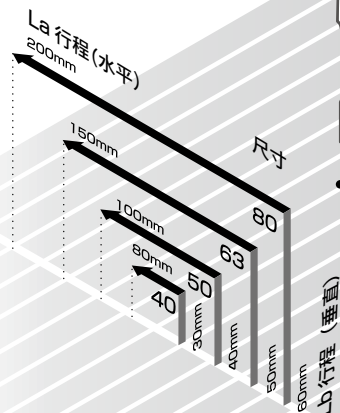
滚柱凸轮单元

水平动作滚柱凸轮
水平动作杆
垂直动作滚柱凸轮
垂直动作杆

A 型

垂直动作杆

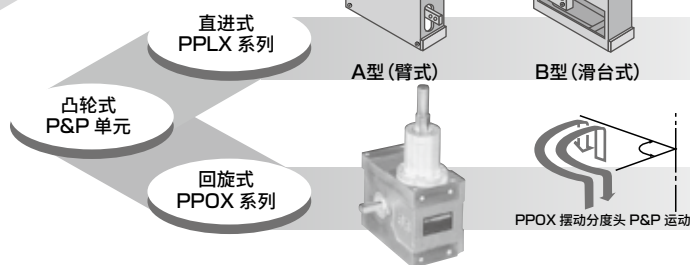
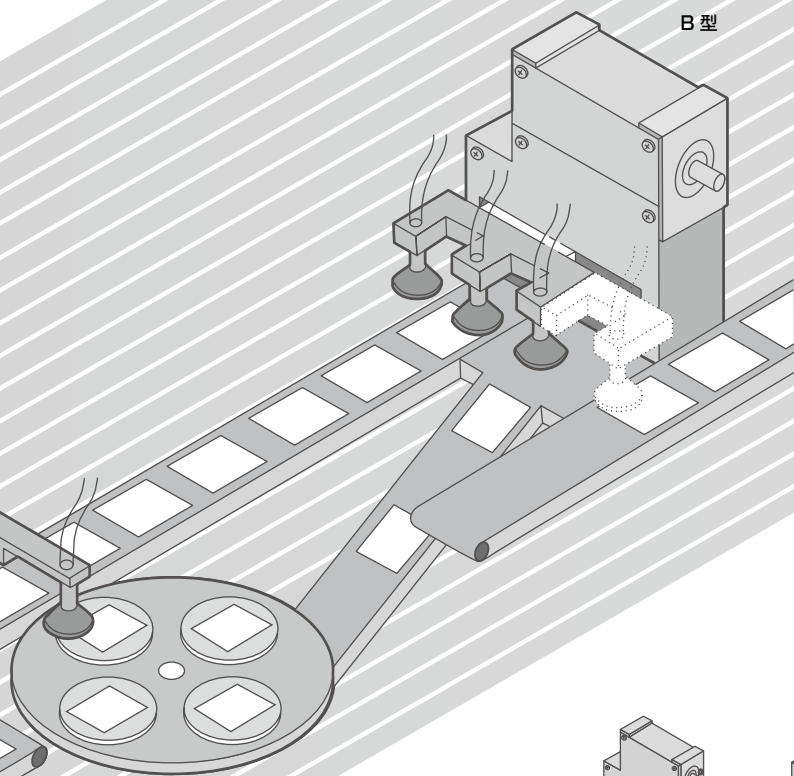
输出臂 (A 型)



PICK & PLACE

实现快速驱动和高定位精度的小型·薄型 直进式 P&P 单元、PPLX 系列产品。

INDEXMAN PPLX 系列是小型·薄型直进式拾放单元。分度头采用已在实际使用中得到检验的滚柱凸轮，可以实现高定位精度和快速驱动。机种包括省空间的臂式 A 型和高负载·高刚性滑台式 B 型产品，特别适合小型工件的直进输送线等。



产品规格

小型
标准型
滑台型
滚柱凸轮单元
广角型
基本型

并行凸轮单元

拾放单元
回旋式直进式

选择项

动作和说明

时序图

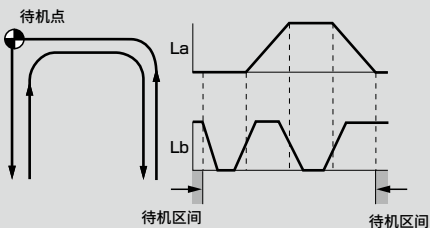
产品规格

- 时序图与型号均为确定凸轮式 P&P 单元规格的必须要素。(请参考下例, 创建时序图)
- 对输入轴断续驱动时, 应按以下示例, 作为待机点设定停留角, 确保能在该停留角区间内实现周期停止, 并在该原则下设计时序。
- 设计时序时, 还应有效利用交叠, 做到降低负载、确保作业时间 (停留时间)。
- 请参考另册《INDEXMAN 综合样本(凸轮曲线特性表)》, 计算交叠量。(PPLX 标准采用 MS 曲线)
- 动态额定装载重量表的最小割付角与图例 1、2 相对应。关于图例 3 的最小割付角, 请咨询本公司。

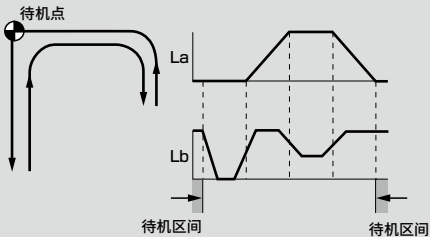
时序图例

拾放

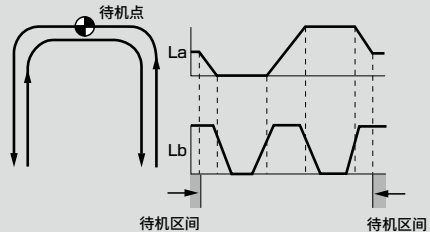
1 标准图



2 路线线(提升量)不同时的图

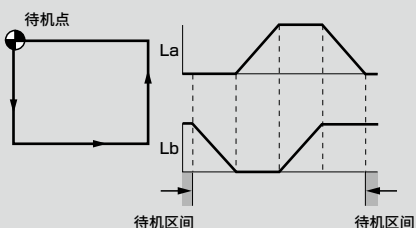


3 在移动过程中设定待机点(停留角)的图

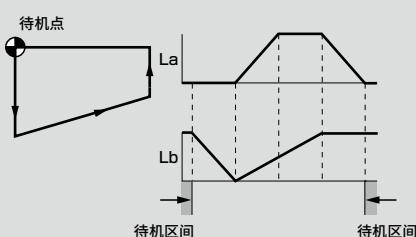


传输

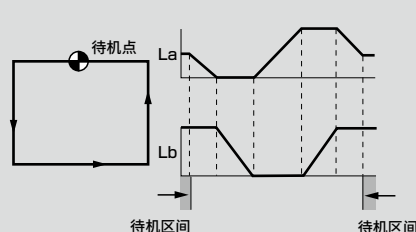
1 标准图



2 路线线(提升量)不同时的图



3 在移动过程中设定待机点(停留角)的图



小型

标准型

滚柱凸轮单元
滑台型

广角型

基本型

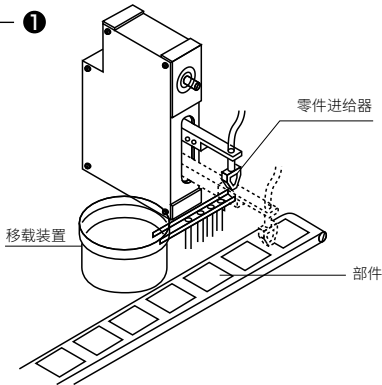
并行凸轮单元

回旋式
拾放单元

选择项

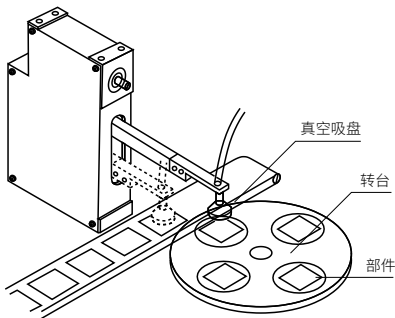
A型(臂式)

使用示例 — ①



通过移栽附件，将来自零件进给器的部件搬运到输送带上。

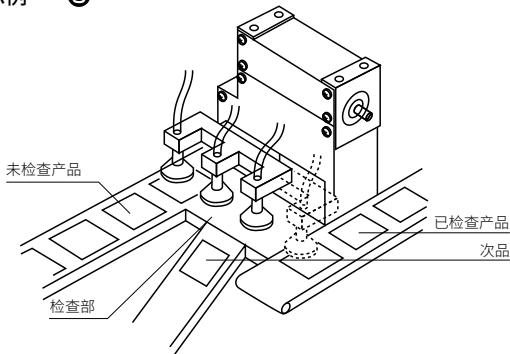
使用示例 — ②



通过真空吸盘附件，将直轴输送线上的部件搬送至其他工序的转台上，待工序结束后返回原输送线上。

B型(滑台式)

使用示例 — ③



通过 3 个真空吸盘附件，将未检查产品搬送至检查工序，将已检查产品搬送至下一工序的输送线上，并排出次品。

产品规格

小型
标准型
滚柱凸轮单元
滑台型
广角型
基本型

并行凸轮单元

拾放单元
回旋式
直进式

选择项