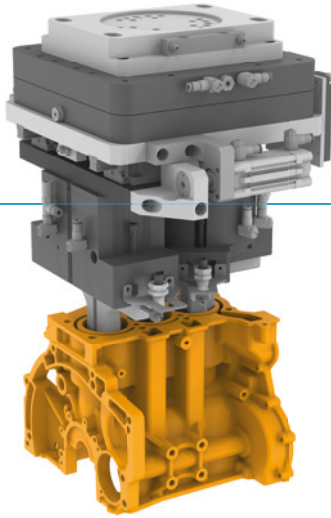


실린더 블록용 핸들링 시스템

Z01SYS114180

▶ 제품 정보



- ▶ 다양한 타입의 3실린더 크랭크 하우징이 있는 머시닝 센터 적재 및 하역.
실린더 보어의 다양한 실치수에 맞출 수 있도록 단일 그리퍼의 축 간격이 공압으로 변경됩니다. 그리퍼에서 공작물을 정렬하기 위해 평행 그리퍼와 센트릭 그리퍼의 조합이 사용됩니다. 장치의 적재 및 하역 시 레벨의 부정확한 위치는 내장된 공압식 센터링 가능 2축 보정 모듈에 의해 보정됩니다. 부품 유무 감지는 타입이 다양하므로 비접촉식, 스트로크 독립형 센서를 통해 실현되었습니다.

▶ 과제

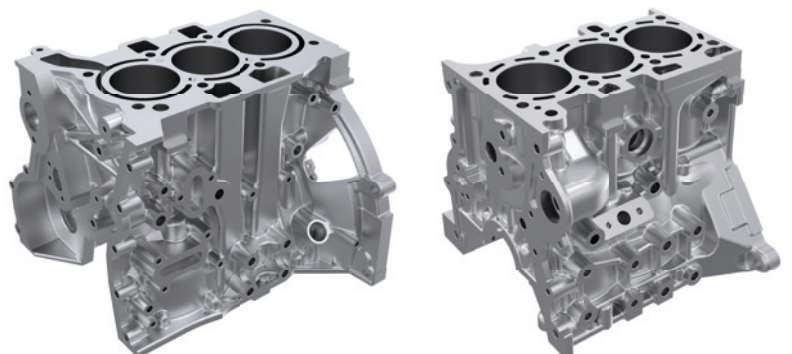
- ▶ 상이한 실린더 보어 간격
- ▶ 위치 설정 핀에 적재 및 하역 시 장력 방지
- ▶ 파지력 안전 장치가 있는 강제 결합 그리퍼

▶ 솔루션

- ▶ 공압식 실치수 조정
- ▶ 경화 그리퍼 핀을 통한 마찰값 상승 (원자재 적재에만 적합)
- ▶ XY 표준 보정

▶ 공작물

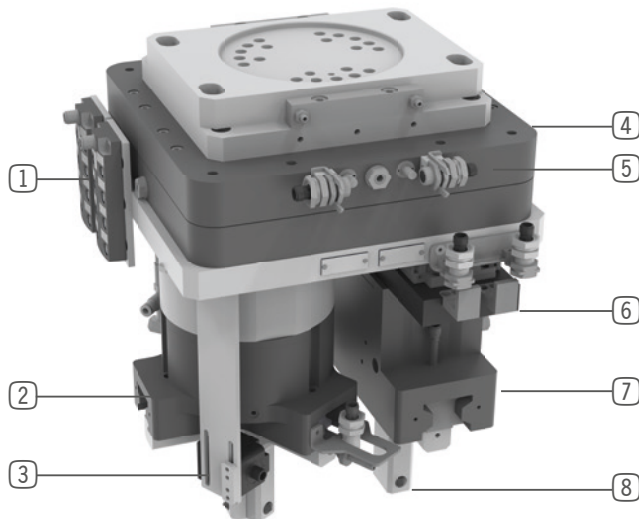
- ▶ 최대 2개의 상이한 보어 간격의 3실린더 및 4실린더 크랭크 하우징 핸들링(실치수 조정 최대 25mm)



▶ 기술 데이터

제품	실린더 블록
그리퍼 기술	강제 결합 내부 그리퍼
공작물 중량[kg]	30
시스템 중량[kg]	65
동력 종류	공압식

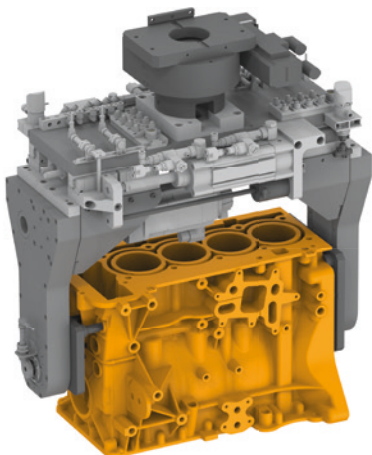
▶ 기능 세부 사항



- ① 센서용 분배기(요청 시 제공)
- ② 3-조 센트릭 그리퍼 GPD5016NO, 스트로크 16mm; 스프링 열림
- ③ 부품 모니터링을 위한 장방향 스위치
- ④ 축 보정 AGL000002 X/Y = +/-10mm
- ⑤ 축 보정 모니터링
- ⑥ 설치수 조정 끝 위치 모니터링
- ⑦ 평행 그리퍼 GPP5025SO, 스트로크 13mm, 스프링 열림
- ⑧ 경화 그리퍼 핀

▶ 자세한 정보/참조

▶ 실린더 블록
Z01SYS118154



▶ 실린더 헤드
Z01SYS114155

