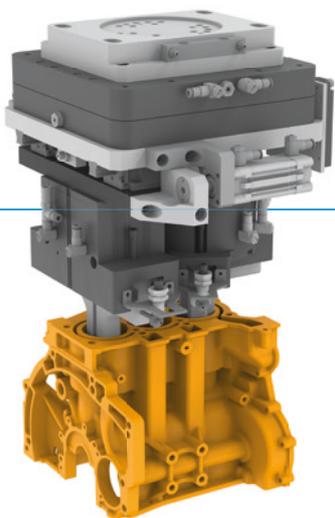


气缸体搬运系统

Z01SYS114180

产品信息



- ▷ 为加工中心装卸不同型号的 3 缸曲轴箱。为了接近不同的气缸孔线迹距离,气动调整单个机械抓手的轴距。为了在机械抓手中校准工件,配套使用平行机械抓手和定心机械抓手。装卸工装时,通过集成安装的可定心气动双轴补偿装置补偿平面内的位置误差。由于工件型号多种多样,通过不受行程影响的非接触式传感器识别部分存在。

挑战

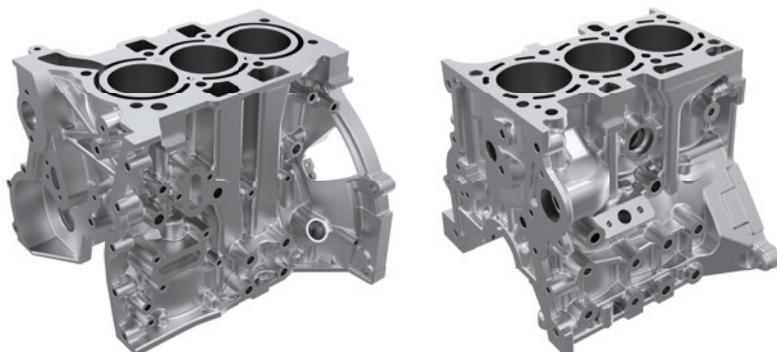
- ▷ 不同的气缸孔距
- ▷ 在定位针上装卸时避免卡夹过紧
- ▷ 以力配合方式抓取,且保持夹持力

解决方案

- ▷ 气动调整线迹距离
- ▷ XY 标准补偿
- ▷ 通过硬化的机械抓手针增大摩擦系数 (仅适用于坯件装载)

工件

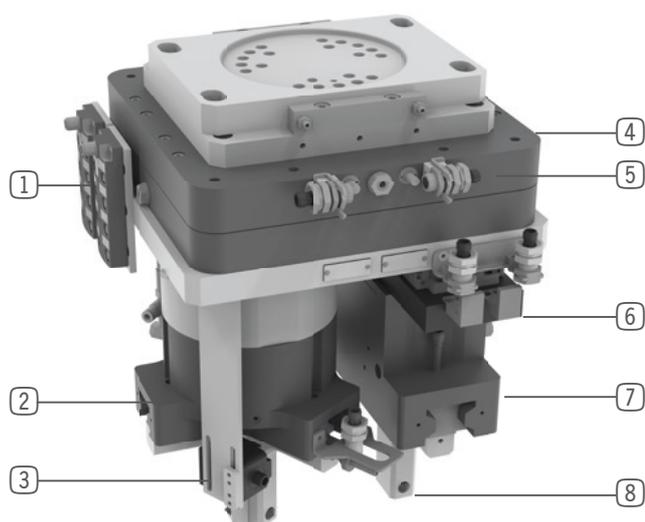
- ▷ 搬运最多具有 2 个不同孔距的 3 和 4 缸曲轴箱(线迹距离调整最大不超过 25mm)



▶ 技术数据

产品	气缸体
夹持技术	以力配合方式内部抓取
工件重量 [kg]	30
系统重量 [kg]	65
驱动方式	气动

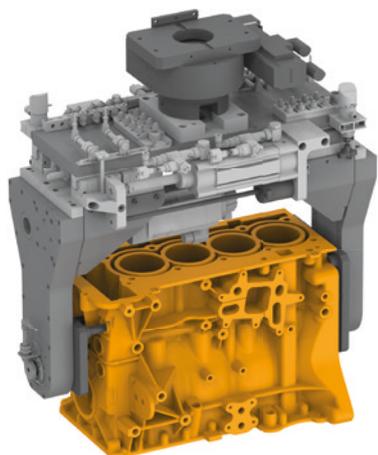
▶ 功能详解



- ① 传感器用分配器(按需提供)
- ② 三指定心机械爪 GPD5016NO,行程 16mm;弹簧式打开
- ③ 用于探测部件的长方体开关
- ④ 轴补偿模块 AGL000002 X/Y = +/-10mm
- ⑤ 在轴补偿模块上探测
- ⑥ 线迹距离调节装置的终端位置探测
- ⑦ 平行机械抓手 GPP5025SO,行程 13mm,弹簧式打开
- ⑧ 经过硬化处理的抓取螺栓

▶ 详细信息/交叉引用

▶ 气缸体
Z01SYS118154



▶ 气缸头
Z01SYS114155

