

硅片规整机构 ◀ 电控型

代码	类型	材质				表面处理		硬度	
		主体	轴承衬套	同步带	缓冲胶	主体	轴承衬套		
ZFK61	电控型	AL6061+SUS304	硅橡胶(浅灰色)	橡胶	PU	本色阳极氧化	肖氏A70		

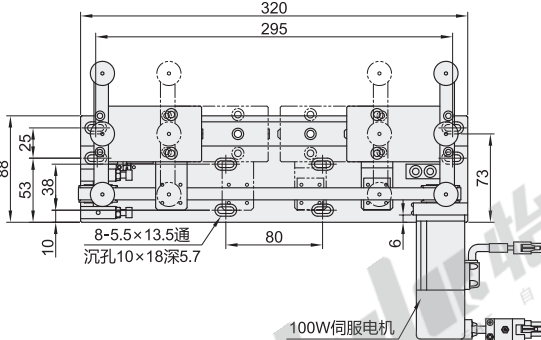
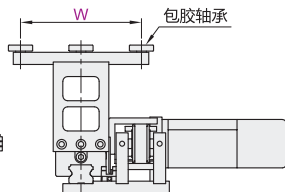
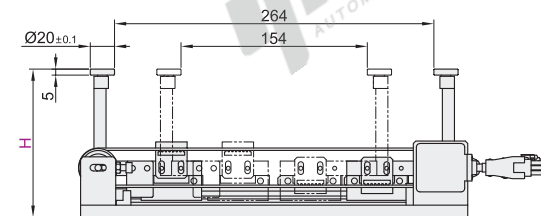
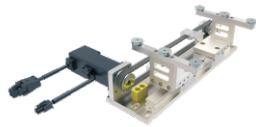


产品简介

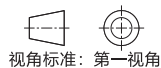
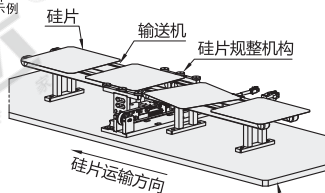
- 采用伺服电机驱动，环型橡胶同步带传动，横梁同步向中间靠拢，而两条横梁各安装了3pcs包胶轴承，主要用于硅片规整动作，实现自动化生产。

产品特点

- 结构紧凑，外观美观，充分考虑轻量化、标准化；
- 居中安装即可兼容多款硅片规整，兼容边长156~230硅片，直接通过伺服电机参数就可以实现产品兼容换型，使用方便；
- 多品牌伺服电机可供选择，伺服驱动可选用脉冲通用，也可以用网口总线；
- 槽型光电传感器可选择NPN或PNP，其可作为原点及软限位使用，缓冲胶硬限位。



EX Example 使用示例



视角标准：第一视角

代码	型号	W 最小单位1	伺服电机品牌	伺服驱动方式	传感器信号	定位精度(mm)	同步带	
	H 最小单位1						皮带型号	齿数
ZFK61	120~180	90~160	S(松下) M(三菱) T(台达) A(安川) K(汇川) Q(其他)	M(脉冲) Z(网口总线)	N(NPN) P(PNP)	±0.1	S3M	30

① 本产品包含伺服电机、伺服电机驱动器、伺服电机电源线，不含编码线，若需要请另行购买且备注线的长度。



请按图示订货

代码	H最小单位1	W最小单位1	伺服电机品牌	伺服驱动方式	传感器信号
ZFK61	120~180	90~160	S(松下) M(三菱) T(台达) A(安川)	M(脉冲) Z(网口总线)	N(NPN) P(PNP)

ZFK61-H130-W120-S-M-N



未税价(元)

数量	1~9	10~
优惠价	100%	另行报价

交货期
10

使用说明

① 产品安装教程

规整工作原理：

硅片从输送模块输送过来，在进入关键的工序前（丝网印刷，硅片缓存，硅片烘烤，硅片花篮顶升位等），需要给硅片进行规整，提高输送来料精度，减少卡料风险，主要功能效果如图1所示。

安装对位：

孔位：大板上按照孔位预留安装孔，适配M5，共8pcs；如图2配合硅片输送模块，把设计的基准，居中对称面找到，并使之重合，电机规整过程中，就是两条横梁同步往中间靠拢的过程，如果凭借肉眼无法判断设计基准找到对称面，可以找到参考物并借用角尺等量具辅助，注意锁紧固定螺钉，建议增加螺纹胶防松。

② 调试方法

- 按照项目需求，把硅片规整模块安装到位以后，通电之前需要检查遮光片是否安装完毕，槽型光电传感器是否已经接通并输出信号；
- 检查运动轨迹范围内是否与机台的其他部件干涉，如果没有，可以通电复原，软限位与硬限位之间需有10mm左右缓冲，注意电机转动方向是否正确。

③ 自动控制逻辑

- 与之配合的硅片输送模块，建议采用伺服电机或者步进电机驱动，传感器安装到位，且硅片规整机构常规状态在复原位置，规整横梁呈打开状态。当光电传感器检测到硅片到达，输送驱动电机减速或停机，规整电机带动规整横梁向中间规整，到位后迅速复原放行；
- 若规整后，依然没达到规整所需的精度要求，可检查两个方面，其一是规整电机的规整最终位置是否还有规整距离，尽量控制到不破片即可，其二就是安装精度，分中面是否重合或者有交叉角度。

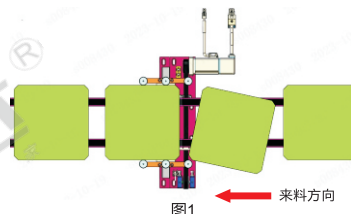
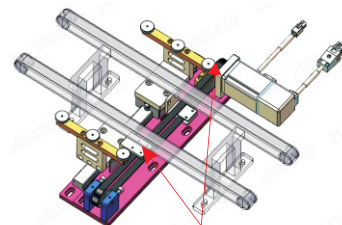


图1



宽度方向对称基准面
适配M5内六角螺钉安装固定

图2