

U型高速移载PPU

代码	类型	移载方向	驱动方式
ZBC21	U型高速移载PPU	XZ轴	闭环集成式步进
ZBC22			伺服电机

产品特点:

- U型高速移载PPU：取(Pick)和放(Place)的单元(Unit)。该PPU为纯凸轮结构的移载机械手，在集成式步进伺服的驱动下，执行元件沿预定的轨迹运行。
- 控制方式可选：ZBC21款U型高速移载PPU所配电机是集成式步进伺服，电机本身集成了控制卡，可以选择脉冲控制或软件I/O控制，出厂默认控制方式为软件I/O控制。软件I/O控制是通过电机控制卡中的Q程序对所需的多个点位进行控制，工程师只需通过几个开关量对所需的工作点位进行控制；与脉冲控制相比，具有编程简单、不会丢步等特点；唯一的缺点是每次调试需要通过电脑软件进行编辑，而不能直接在触摸屏上调试。

使用价值:

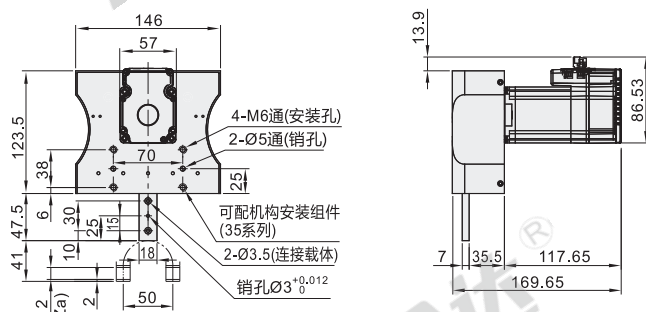
- 实现了局促的空间内自动传送、进给和移载小零件，通过导向的垂直和水平运动顺序实现这些功能。
- 可配合自动供料器上料，配合转盘下料等。直线导轨无回转间隙，带循环滚针轴承元件，确保了高精度和高刚性。
- 高稳定性：内置控制系统的步进马达与凸轮系统的组合形成了紧凑的单元，用于完整的移载循环。
- 使用方便：直接为产品供电，通过简易的操作软件，即可实现抓取动作。



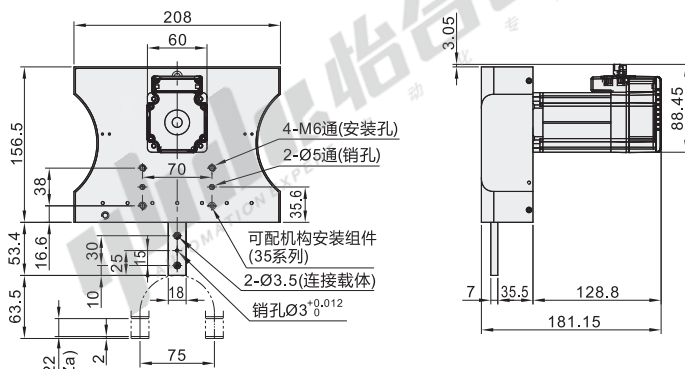
闭环集成式步进

ZBC21

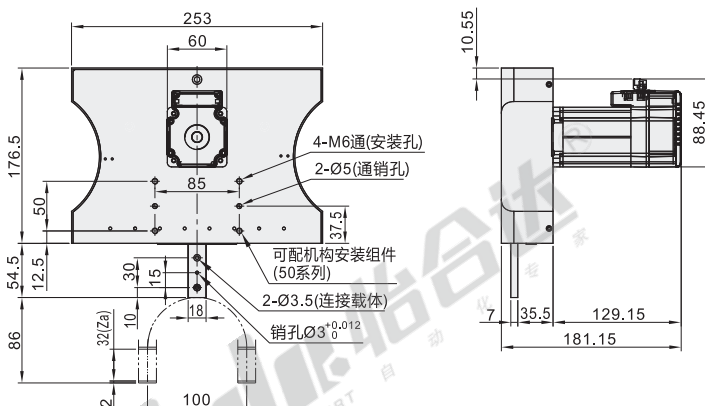
规格：50



规格：75



规格：100



视角标准：第一视角

型号		控制方式	输出信号	最大直线行程(mm)		Z轴行程(mm)		终端位置 重复精度(mm)	最小 循环时间(s)	最大扭矩 (N/m)	最大负载 (Kg)
代码	规格			X轴	Z轴	Za					
ZBC21	50	无指定(脉冲控制)	无指定(NPN)	50	41	12		±0.05	0.8	1.4	0.6
	75	A(软件I/O控制)	P(PNP)	75	63.5	22			1.0	2.8	0.8
	100			100	86	32			1.2	3.6	1.0



请按图示订货

型号		控制方式	输出信号
代码	规格		
ZBC21	50	无指定	无指定
	75	A	P(PNP)

ZBC21—75—A—P

型号		控制方式	输出信号
代码	规格		
ZBC21	50	无指定	无指定
	75	A	P(PNP)

ZBC21—75



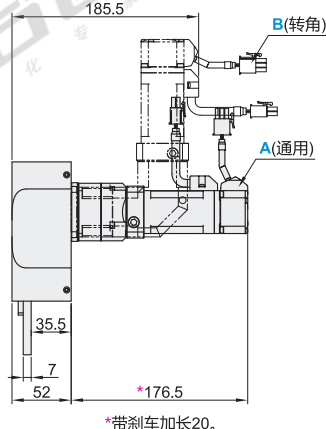
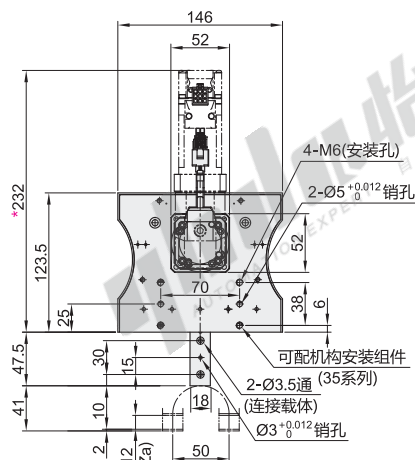
未税价(元)

优惠价		
数量	1~5	6~
价格	100%	另行报价

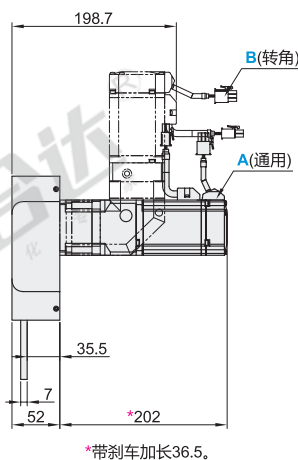
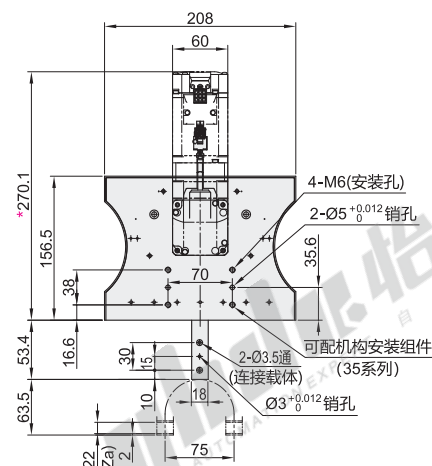
及安装组件

U型高速移载PPU

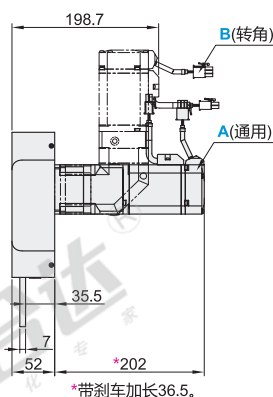
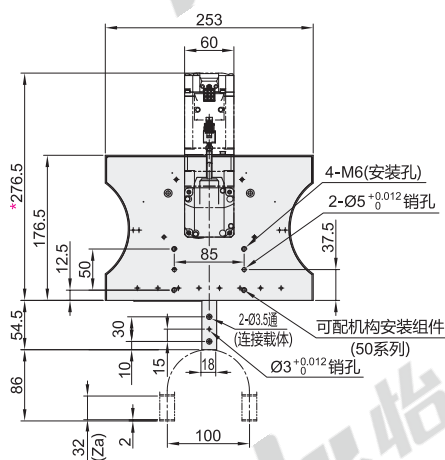
伺服电机
ZBC22
规格: 50



规格: 75



规格: 100



视角标准: 第一视角

型号		电机选择		减速机	减速比	输出信号	最大直线行程 (mm)	Z轴行程 (mm)	重复定位精度 (mm)	最小循环时间 (s)	最大扭矩 (N/m)	最大负载 (Kg)
代码	规格	适配伺服品牌	电机功率 W	刹车形式	连接方式		X轴	Z轴	Za			
ZBC22	50	S(松下)	100	U(无刹车)	A(通用)	5	50	41	12	0.6	1.0	0.8
	75		400	V(有刹车)	B(转角)		75	63.5	22	0.8	1.27	1.2
	100						100	86	32	1.0	1.27	1.5

请按图示订货

型号		电机选择			减速机 连接方式	减速比	输出信号
代码	规格	适配 伺服品牌	电机功率 W	刹车形式			
ZBC22	50	S(松下)	100	U(无刹车)	A(通用)	5	N(NPN) P(PNP)
	75		400	V(有刹车)	B(转角)		
ZBC22-75-S-400-U-A-5-N							

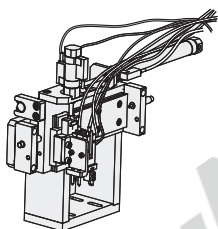
优惠价
数量 1~5 6~
价格 100% 另行报价
未税价(元)

及安装
机械手
组件

U型高速移载PPU

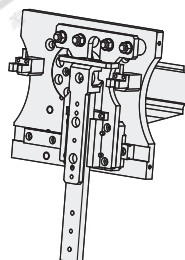
传统机械手与U型高速移载PPU性能对比

传统机械手



- 结构复杂，占用空间大，成本高。

U型高速移载PPU



- 纯凸轮驱动方式保证了高速稳定精准的动作，可取带行程在50-100以内传统单轴机械手，降低设计费用；
- 结构紧凑，安装方便，占用空间小，外形美观；
- 安装简单方便，高效。

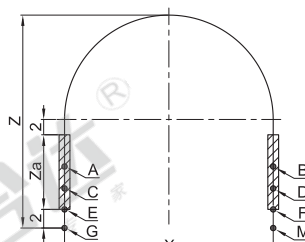
闭环集成式步进简易说明

正常使用情况下，建议设置五个工作点位。

1、原点位 2、取料等待位 3、取料位 4、放料等待位 5、放料位
此五个点可形成“零等待”。即机械手循环实现高速抓取：
PPU移动到放料位等待位，（放料等待位可与放料位设置一段距离），并回至取料等待位（放料等待位可与放料位设置一段距离），等待料到位后，继续完成做下一周期，让上料、下料更加高速。
BC段为建议的工作区间，详细请见右侧简图。

点位简易说明

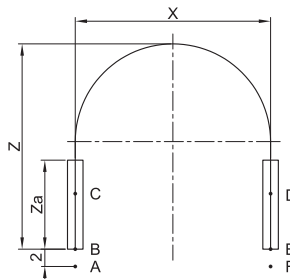
- 1、A点和B点：取料等待位/放料等待位（可在E到F之间任意设置）；
- 2、C点和D点：取料位/放料位（可在E到F之间任意设置）；
- 3、E点和F点：软限位/原点位（原点位与软限位可以放在左边或者右边），（当设置E点为原点位时，F点为软限位；当设置F点为软限位时，E点为原点位）；
- 4、G点和M点：硬限位。



伺服控制点简易说明

- A: 左硬限位
B: 软限位
C: 左原点位
D: 右原点位（备用）
E: 软限位
F: 右硬限位

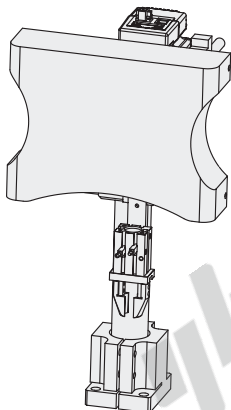
在伺服控制下，等待位和取料位可由客户在行程范围内自行设定。



使用说明

● 正确使用

单联式抓取负载轻，惯性低，运动平稳，速度快；
定位精度高；可满足客户使用需求。



● 错误使用

多联式抓取负载高，惯性大，运动会抖动，速度慢；
定位精度低，因此会导致无法正常使用时。

