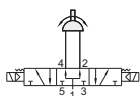
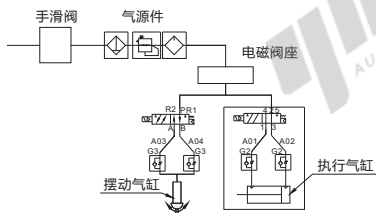


## 摆动气缸控制说明



① 当与等待位置模块组合时，必须用三位五通阀（常压）驱动抓取模块HSW。用两位五通阀驱动气缸。



② 90°移载PPU在使用时需要用两个五位五通阀分别来驱动摆动气缸和执行气缸，控制摆动气缸的电磁阀处于两个工作位时，分别对应PPU机械手处于水平终端位和垂直终端位。

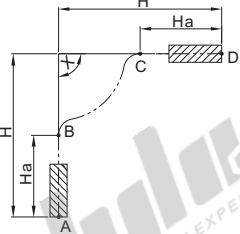
## 摆动气缸驱动简易说明

该机械手有四个工作位置点：

- A: 取料点
- B: 旋转开始点(取料上升结束点)
- C: 旋转结束点(放料平移开始点)
- D: 放料点

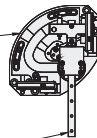
① 软限位与硬限位之间的距离是2mm。

机械手在动力源控制下实现高速从A点——B点——C点——D点的取料、旋转移送、放料的过程，放料完成后实现从D点——C点——B点——A点返回到取料位，可以将上料的多个动作高度集合，大幅度缩短动作时间，减低控制难度。



## 结构说明

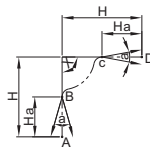
- 凸轮结构方式使旋转抬起上料动作与传统旋转PPU取料结构相比使的动作时间大幅缩短，并保证高速稳定精准的动作。
- 结构紧凑，安装方便，外形美观；
- 技术先进，提升设备档次，性价比高；
- 高度集成，可便捷、快速设计到设备上，缩短设计时间。



安装载体：可安装旋转气缸、气动手指、真空吸嘴等执行元件

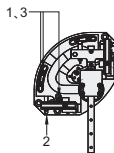
## 摆角：

- 每个终端位置可设定一个角度偏差 $\alpha = \pm 5^\circ$ ，以便抓取模块能调节使用传输系统。



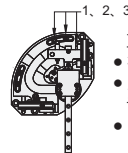
## 直线行程：

- 一经安装，抓取位置的直线行程可互相独立设置。



摆角调整步骤：

- 拧松螺丝；
- 用调节螺丝，调节沟槽导轨；(沟槽导轨必须始终与导轨保持接触)；
- 紧固螺丝。



直线行程调整步骤：

- 松开锁定螺母；
- 用缓冲元件/调节螺丝设定所需的直线行程；
- 紧固锁定螺母。

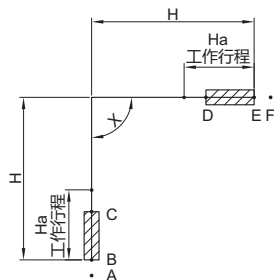
## 伺服控制点简易说明

该机械手有六个工作位置点：

- 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

① 软限位与硬限位之间的距离是2mm。

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。



EX

Example  
使用示例

