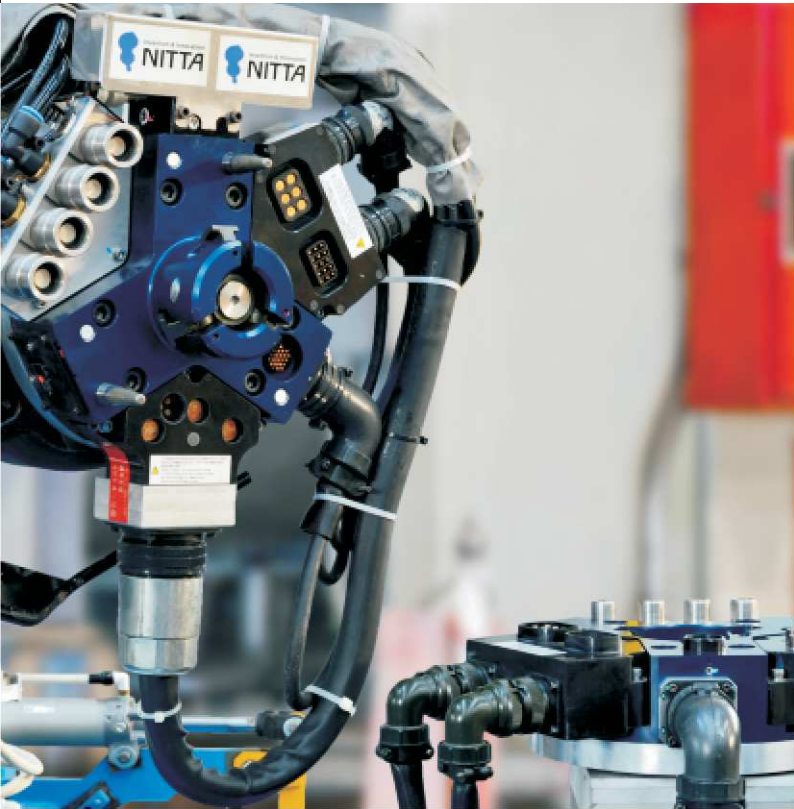


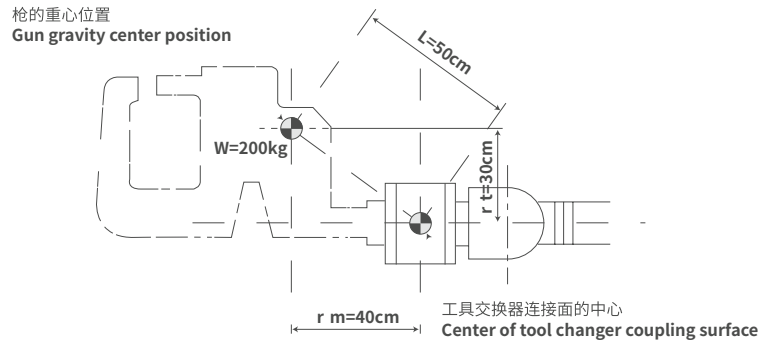
选择方法



选用时的注意事项

请选择即使在机械手进行稳定加减速时力矩和转矩也不超过容许力矩和转矩的工具交换器。

※1 "Gr" 是机械手自动运转时产生的稳定加减速时的加速度。
详细数值请向机械手生产厂家查询机械手的性能后决定。
(大致为 1.5-2.0G, 仅供参考)



NITTAOMEGA IV 时 Example of NITTAOMEGA IV
 承重 W Payload capacity $W=200\text{kg}$
 偏心距离 L Eccentric length $L=rm+rt=40+30=50\text{cm}$
 力矩 M moment $M=L \times W \times Gr \approx 1 \times 50 \times 200 \times 1.5 \approx 15000\text{kgfcm} \leq \text{容许力矩 } 15000\text{kgfcm}$
 转矩 T torque $T=rt \times W \times Gr \approx 1 \times 30 \times 200 \times 1.5 \approx 9000\text{kgfcm} \leq \text{容许力矩 } 15000\text{kgfcm}$

运转编程

为了使产品安全和正确的运行，使用前请对信号进行确认。方法如下：

- ① **准备操作**
请将所有工具（换枪盘和焊钳）放在枪架上。
- ② **确认凸轮位置**
请使机器人侧本体的凸轮收起。（UNCHUNCH 端）
- ③ **确认平行**
慢慢将机器人侧本体和工具侧本体互相接近，确认是否平行。
- ④ **FACE 信号确认**
继续互相接近，让机器人侧上的锥销顺利进入工具侧上面的钢套内。
机器人侧和工具侧本体互相结合后，请确认是否有 FACE 信号（连接确认信号）。
- ⑤ **CHUCK 的信号确认**
请给机器人侧本体的 CHUCK 端加入气压，然后请确认是否有 CHUCK 信号（凸轮打开信号）。
- ⑥ **UNCHUCK 的信号确认**
请给机器人侧本体的 UNCHUCK 端加入气压，然后请确认是否有 UNCHUCK 信号（凸轮收起信号）。
- ⑦ **其他**
本产品共有3个位置确认信号（CHUCK，UNCHUCK，FACE）请将这3种信号以正确的排序加入控制软件中。为了正确并且安全的交换工具，请将以上信号和枪架上的枪在位确认信号互相组合做成互锁回路。

示意图

