

HX 80-300 SERIES

IMM Size:30-200Ton

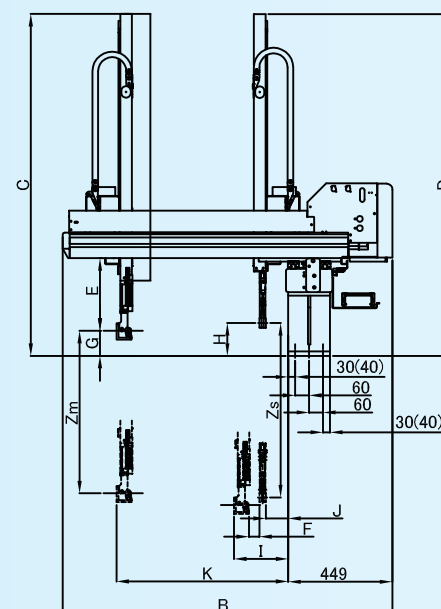
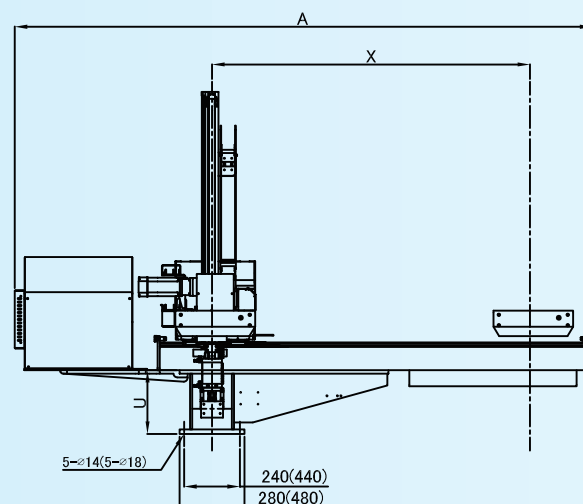
機種 MODEL	HX-80	HX-100	HX-200
項目 ITEMS	III/V	III/V	III/V
A 機身長 Full length	1800	1980	1980
B 機身寬 Full Width	1470	1670	1670
C 主臂全高 Height of main arm	1540	1660	1720
D 副臂全高 max. radius of products	X/1540	X/1660	X/1720
E 取出物最大半徑 max. radius of products		295	
F 主臂最小距離 min. distance bw 2 arms		X/40	
G 主臂待機位置 stand-by of main arm		340	
H 副臂待機位置 stand-by of sub arm		X/415	
I 主臂至底座位置 distance bw main arm to base		166	
J 副臂至底座位置 distance bw sub arm to base		X/60	
K 主臂最前進位置 max. for. pos. of main arm	550	750	750
R 控制箱高度 Control box to main arm center		960	
X 橫行程 Traverse stroke	1150	1350	1350
U 底座高度 Height of Base		500	
Zm 主臂下降行程 Up/down stroke of main arm	600	700	800
Zs 副臂下降行程 Up/down stroke of sub arm	X/600	X/700	X/800

[若尺寸修改恕不另行通知]

IMM Size:100-300Ton

機種 MODEL	HX-100	HX-200	HX-300
項目 ITEMS	III/V	III/V	III/V
A 機身長 Full length	2080/2160	2420/2500	2630/2730
B 機身寬 Full Width	1425	1425	1525
C 主臂全高 Height of main arm	1415	1475	1645
D 副臂全高 max. radius of products	X/1415	X/1475	X/1645
E 取出物最大半徑 max. radius of products		322	
F 主臂最小距離 min. distance bw 2 arms		X/60	
G 主臂待機位置 stand-by of main arm	100	100	150
H 副臂待機位置 stand-by of sub arm	X/133	X/133	X/183
I 主臂至底座位置 distance bw main arm to base		110/245	
J 副臂至底座位置 distance bw sub arm to base		X/95	
K 主臂最前進位置 max. for. pos. of main arm	780	780	880
R 控制箱高度 Control box to main arm center		X	
X 橫行程 Traverse stroke	1030	1370	1500
U 底座高度 Height of Base	275	275	325
Zm 主臂下降行程 Up/down stroke of main arm	700	800	900
Zs 副臂下降行程 Up/down stroke of sub arm	X/750	X/850	X/950

[若尺寸修改恕不另行通知]



HX 80-300 SERIES

注塑機專用手臂

| 節能 · 輕量 · 簡易 |

哈鎂股份有限公司 Hi-MORE Robot Co.,Ltd.

Head office 總公司

TEL: +886-3-452-5234 FAX: +886-3-452-2982

台灣桃園市中壢區內定二十街15巷1號

No.1, Ln 15, Neiding 20th St., Zhongli Dist., Taoyuan City 320, Taiwan (R.O.C.)

Factory 工廠

TEL: +886-3-381-1614 FAX: +886-3-381-8559

台灣桃園市大園區五權里7鄰青昇路1段92巷27號

No.27, Ln.92, Sec. 1, Qingsheng Rd., Dayuan Dist., Taoyuan City 337, Taiwan (R.O.C.)



HX 80-300 SERIES

有效節省能源

輕量化設計

輕量化的設計以及特殊原料的選擇，將減少消耗動作時所需的能量也因如此可將馬達小型化進而達到省電之目的

因為部品簡易化，除了增加零件壽命外，也便於日後維修

完整且強大的功能

1. 吸附回路*2回路

自動壓力偵測確認注塑件是否殘留(可自行調整壓力需求)

2. 正壓回路*1回路

標準功能將內含1組正壓回路輸出，用於夾或抱之功能，可偵測注塑件是否殘留

3. 水口回路*1回路

副臂標準夾取功能，感應開關偵測水口是否殘留(適用於5軸機種)

4. 不良品訊號

透過注塑機的不良品訊號，將不良品置放於指定位置

5. 抽樣檢查

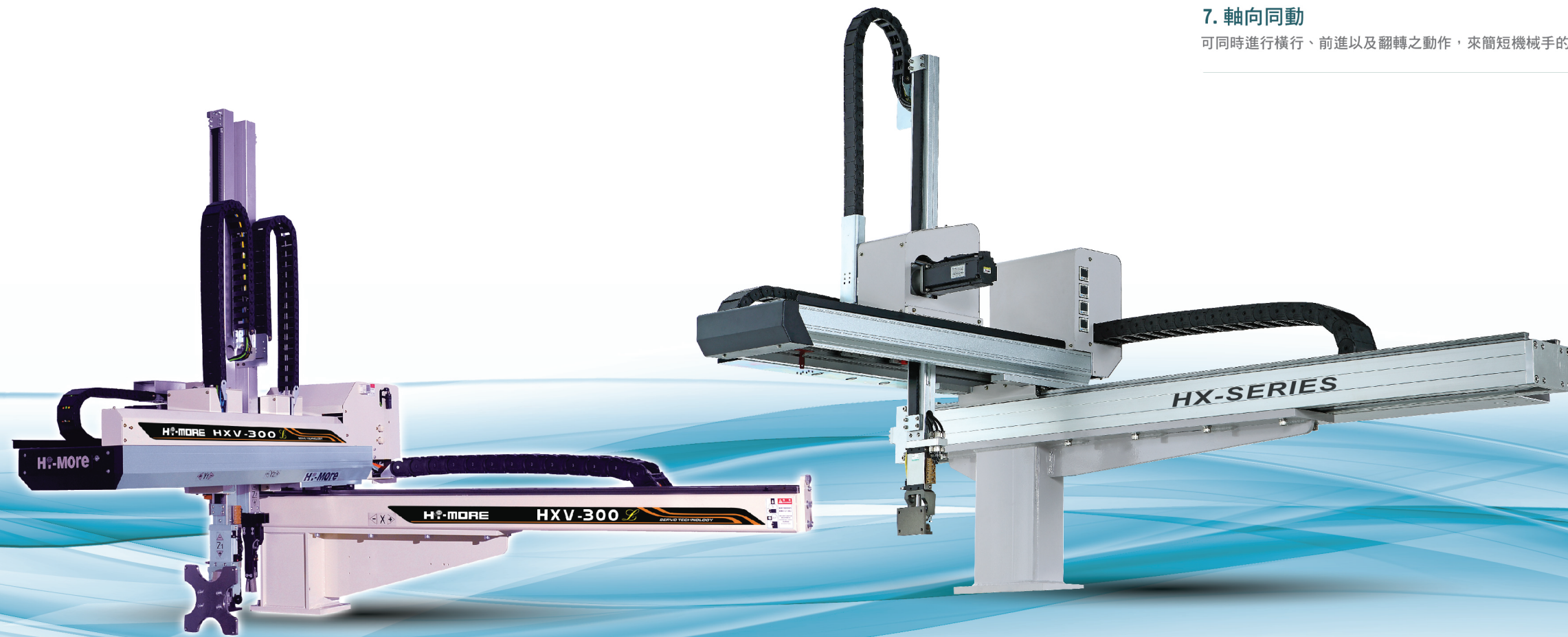
可設定抽樣模數，將樣品置放於指定位置

6. 初期排出動作

自動運行開始後，可自行設定模數將初期成品擺放至指定位置

7. 軸向同動

可同時進行橫行、前進以及翻轉之動作，來簡短機械手的循環時間



LNC-R6000 數控機械手臂控制器

- 使用Linux即時核心
- 具備模具文件管理功能(以檔案型式)
- 支援USB匯入/匯出模具文件
- 提供堆疊功能，以及堆疊參數畫面
- 全圖形化介面
- 教導式輸入程式，簡單易學
- 內建軟體PLC(使用Ladder方式呈現)

8. 型外待機

解決特殊產品於關模時手臂無法在型上待機

9. 教導式編輯程式

可自行編輯機械手運作程序(內含時間、每個步序的速度)

10. 保養設定

可於控制器內設定保養周期，將會顯示於螢幕上作提醒

11. 檔案化管理

可依不同模具而自行命名管理，也可使用USB作匯出/匯入程式運用

12. 使用者管理

為確保機械手的使用安全，可使用密碼來限制使用者

13. 操作履歷

將紀錄所有操作歷程，便於後續管理追蹤

14. 版本升級

系統將不定期做版本更新或是針對特殊動作編輯變更程式軟件

15. 多國語言切換

目前有繁中、簡中、英文等，陸續追加中