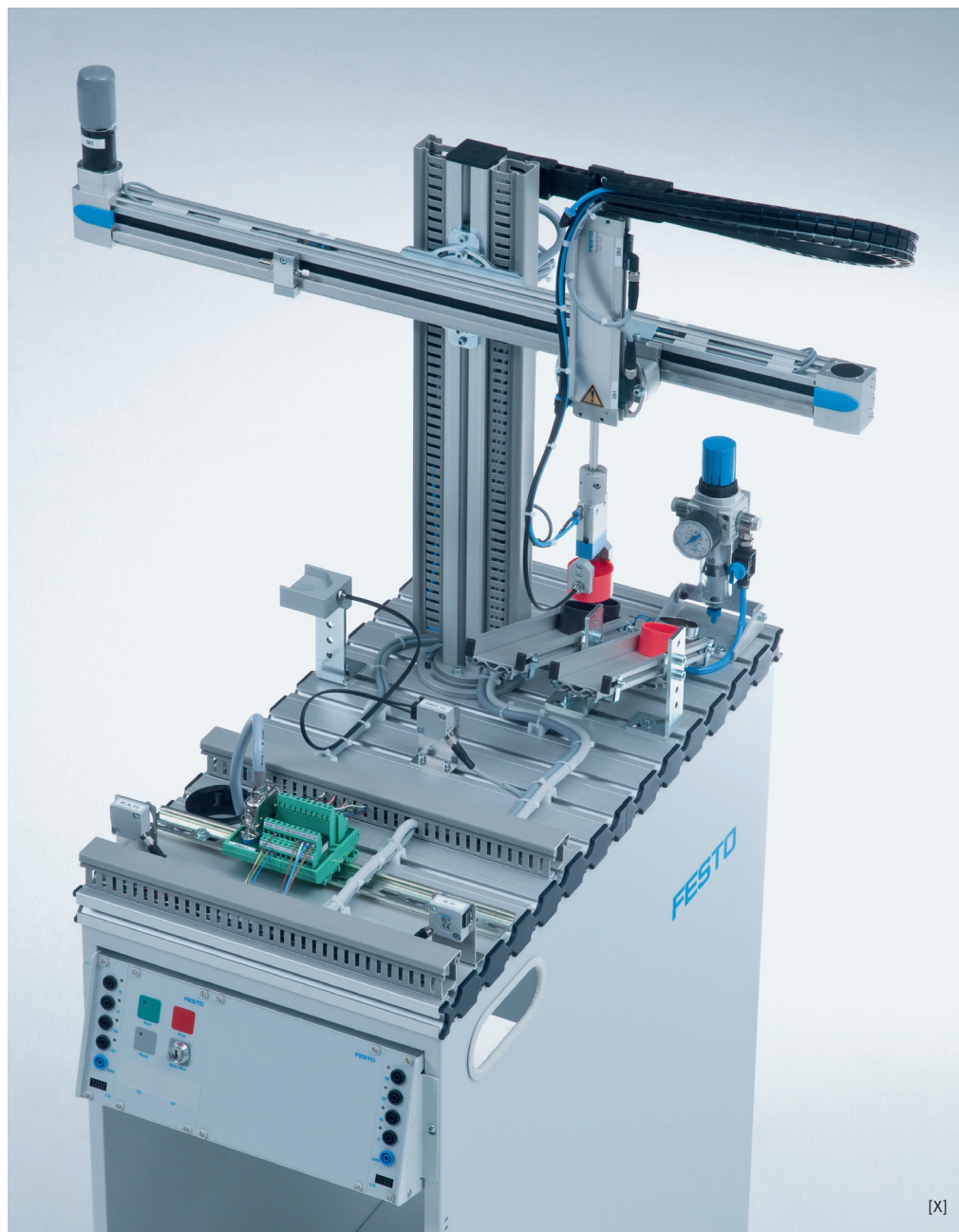


电操作手工作单元

电驱动



功能

电操作手工作单元配备灵活的双轴提取装置。光学漫反射传感器会检测到插入夹具中的工件。提取装置会在气抓手的协作下从该位置抓起工件。气动抓手上装有光学传感器，该传感器能够区分“黑色”和“非黑色”工件。按照此标准可将工件置于不同的滑槽上。如果工作单元与其他工作单元组合，还可规定其他分类标准。工件还可被传输至下游工作单元。

典型实例：

Festo 模块化提取系统

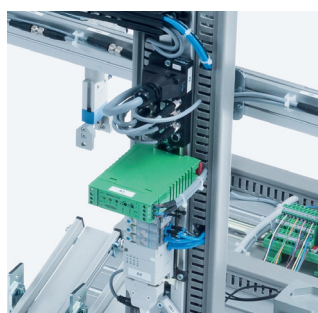
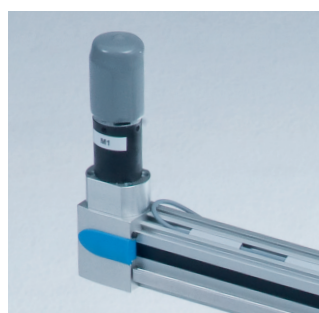
电操作手工作单元采用工业级提取元件。直流电机驱动的线性轴可快速定位，包括定位至中间位置。Z 轴的提升缸由带终端位置检测功能的扁平线性气缸实现。提升气缸上装有现代的直线气抓手，集成在抓手上的光学传感器可识别工件。

项目练习：

新增需要 – 各类抓手

电动 PicAlfa 模块具有高度灵活性：行程短、倾斜的轴、终端位置传感器的安排及安装位置可调。上述特点保证了该工作单元能够在不增加其他元件的情况下完成一系列不同的操作任务，是提高培训的理想选择。

电动 PicAlfa 模块的阀岛装有两个独立的电磁阀。这使其能够进行简单的扩展，例如增加堆垛机。



电动操作手工作单元，已完成组装	567203
电动操作手工作单元套件	567256

其他设备，需同时订购：

MPS 底车 700 x 350	8033590
控制面板，SysLink	195764
通用型 EduTrainer → 87 至 95	

推荐附件：

仿真盒，数字量	170643
加工工件“缸体”	167021
加工工件“气缸组装”件	162239

技术数据

- 工作压力 400 kPa (4 bar)
- 电源 24 V DC
- 8 个数字输入
- 7 个数字输出

培训内容

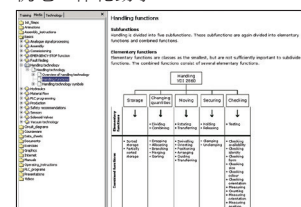
- 机械：
 - 工作单元的机械安装
- 气动：
 - 气动组件间的管路连接
 - 气动抓手
 - 气动线性驱动器
- 电气：
 - 电气组件的正确接线
- 传感器：
 - 限位开关的正确使用
- PLC：
 - PLC 的编程及应用
 - 提取装置的控制驱动
- 技术：
 - 驱动控制器的输入/输出动作
- 调试：
 - 电动轴的调试
 - 完整加工顺序的调试
 - 周期时间的优化
 - 气源或电源故障情况下的安全

推荐培训媒体

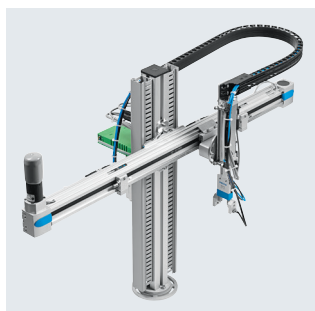
- WBT 执行器 - 直流电机



- WBT 安全技术
- WBT 电气气动技术
- 机电一体化助手



- FluidSIM® 气动技术设计和模拟软件
- 可编程序控制器基础部分教材



PicAlfa 模块，电控

通用双轴提取设备，用于“提取和摆放”任务。行程长度，轴倾斜度，末端位置传感器的配置及安装位置的可调整。模块的所有控制部件都在支撑型材上

订货号 567255

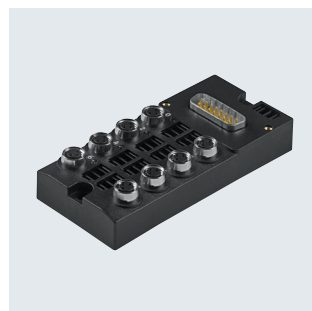


阀岛 - Smart Cubic

几乎适用于所有应用微型阀岛。Smart Cubic 设计非常紧凑，对于电子行业中的微型驱动器来说拥有足够容量，非常适合 Festo 微型驱动器。

- 多针电缆 D-Sub, 15 针
- 阀：2 x 2 位 5 通阀单控，1 x 2 位 5 通阀双控

订货号 572782



多针分配器

通过 3 针连接器 M8 最多连接 8 个传感器。

- 工作电压范围：10 - 30 V DC
- 每个槽可接受电流负载：1 A
- 可接受电流总负载：4 A
- 包括多针电缆 D-Sub, 15 针

订货号 572783