

製品仕様 SPECIFICATIONS

VK-1200 VK-1200s

共通仕様 | COMMON SPECIFICATIONS

電源 Power Source	常用空気圧 Air Pressure	駆動方式 Drive System	姿勢 (エアシリンダ) Posture (Air Cylinder)	エアシリンダ推力 (エア圧力: 0.49Mpa時) Air Cylinder Driving Force (Air Pressure at 0.49Mpa)		制御BOX Control Box
				最大可搬重量 Max. Load	姿勢トルク Posture Torque	
AC200~220V ±10% 50/60Hz (単相) Single Phase	0.49Mpa	ACサーボモータ AC Servo Motor	90°固定 90°Fixed	8kg (チャック重量含) Incl Chuck Weight	20.2N・m	STEC-LC1

総合仕様 | GENERAL SPECIFICATIONS

機種 Model	ストローク (移動量) (mm) Stroke				電源設備容量 (KVA) Electric Consumpton	最大消費電力 (KW) Max Power Consumpton	本体重量 (kg) Net Weight		エア消費量 (Nℓ/サイクル) Air Consumption (Nℓ/Cycle)
	ⓐ上下 ⓐ Vertical	ⓑ上下 ⓑ Vertical	前後 Crosswise	走行 Traverse			本体 Main Body	操作ペンダント Pendant	
VK-1200	1200	—	131~1100	1800 [1600] [2000] [2200]	1.4	1.1	285	0.4	7.55
VK-1200s		1250	ⓐⓑP177~1100 ⓐⓑR123~923		2.2	1.5	310		

ⓐ [] 寸法は、オプションストロークを示す。

ⓑ 本体重量は、インターロックBOX-ドライバBOX-ボックス間ハーネスを含む。

ⓐ 製品取出側アーム、ⓑ ランナー取出側アーム。

ⓐ 走行1800mmと2200mmストロークの走行レールを取出側へ200mm移動させた場合、走行ストロークは1600mmと2000mmになります。

ⓐ Figure in [] shows option stroke.

ⓑ Net weight includes the weight of interlock box and driver box.

ⓐ In the column of stroke, ⓐ stands for product side arm and ⓑ stands for runner side arm.

ⓐ Make the traverses as 1800 and 2200 mm moving forward to extracting side as 200 mm it will be 1600 and 2000 mm.



標準機能 STANDARD FUNCTIONS

機能名 Function Name	説明 Description
取出側 Product Extract Side	
取出下降待機 Delayed arm descent	型開完了前に、チャックを金型の近くまで下降させ待機することで、取出サイクル時間の短縮に有効。設定位置は任意に変更可能。 Used to shorten the cycle time by letting the product-side/runner-side vertical arm stand by just above the mold. Setting position is adjustable.
前進取出側姿勢制御 Crosswise product extract side posture control	姿勢作動の状態で安全扉上を通過させることで、縦長製品の取出と搬送が可能となる場合、金型上の障害物や走行レールとの干渉を避け、姿勢作動を行う為の前後位置を任意に設定することが可能。 Used to first carry out posture action on the extracting side and then start traverse action after extracting vertically extended products. But in order to avoid interference with an obstacle on mold or the traverse rail, used to carry out the posture action after the completion of advance action. Crosswise position is adjustable.
アンダーカット取出回路 Extract circuit for under-cut mold	アンダーカット構造の金型から製品を取出す場合はこの仕様が必要です。この仕様を追加すると型内で製品を把持後、チャックがスライドしアンダーカットを外し取出します。 Under-cut products may cause cracks or cannot be extracted if the arm is returned as it is after the chuck was closed. Under-cut products can be extracted by sliding the chuck plate after the product chuck was closed.
エジェクタ連動 Ejector link	成形機のエジェクタと連動し、製品取出しを行いません。 Product extraction is performed in conjunction with the ejector of IMM.
エジェクター後退連動 Ejector return link	製品を把持した後、成形機のエジェクタと連動し製品取出しを行いません。 The ejector of IMM is interlocked with after holding a product.
ランナー型内開放 Runner release within mold	製品またはランナーを金型から引き抜いた後、そのまま型内で開放させる場合に選択。 Used to release products or runners within mold after pulling them out of the mold.
固定可動切替 Extraction from fixed mold	標準機は可動側の金型から製品を取出します。固定側に切替えると固定側の金型から製品を取出します。 Standard machines is designed to extract products from the moving-side mold. To extract products from the fixed mold after molding, use the operation mode for this fixed-side extraction.
前後サーボフリー Crosswise Free Servo point	製品チャック位置で前後軸のサーボモータのトルクを制限します。アームに荷重が加わった時の損傷を防ぎます。 The torque of the servo motor of an anteroposterior axis is restricted in a product chuck position. The damage to when load is added to an arm is prevented.
吸着確認1回路 Vacuum confirmation unit	真空発生ユニット1回路で製品を取出します。 Products are extracted with vacuum generator.

オプション機能 OPTION FUNCTIONS

オプション名 Option Name	オプション説明 Option Name
取出側 Product Extract Side	
吸着確認2回路 Additional vacuum sensing unit	真空発生ユニット2回路で製品を取出します。 Products are extracted with vacuum generator 2 circuits.
上昇途中型閉 Mold close during arm ascent	型内からの上昇途中に成形機の型閉を開始させ型閉時間を短縮しサイクルアップさせる為の仕様です。 Used to shorten the molding time by starting the mold closing on the way to ascent.
製品確認 (LS-4) Product confirmation LS-4	上昇途中にリミットスイッチを取付け製品を検知します。 Detects the product mounting the limit switch in the middle rise.