STAR ASIA NETWORK

襄阳 XIANG YANG
大连 DALIAN
天津 TIANJIN
韩国 KOREA
青岛 QINGDAO
成都 CHENGDU
重庆 CHONGQING
武汉 WUHAN
苏州 SUZHOU
余姚 YUYAO
台湾 TAIWAN
菲律宾 PHILIPPINES
厦门 XIAMEN
深圳 SHENZHEN
香港 HONGKONG
广州 GUANGZHOU
新德里 NEW DELHI
印度 INDIA
越南 VIETNAM
钦奈 CHENNAI
泰国 THAILAND
马来西亚 MALAYSIA
新加坡 SINGAPORE
印度尼西亚 INDONESIA
总公司 HEAD OFFICE
上海 SHANGHAI

№	国家 / 公司名 Country / Company Name	联系方式 Contact
❶	STAR SEIKI CO., LTD. 3-133, Akita, Ohguchi-cho, Niwa-gun, Aichi Pref., 480-0132, JAPAN	TEL +81-587-95-7572 FAX +81-587-95-7573
❷	星精机械（上海)有限公司 上海市徐汇区桂平路555号46栋208室	TEL +86-21-5423 4571 FAX +86-21-5423 4570
❸	星精机械（上海）有限公司 大连分公司	TEL +86-411-8756 2176 FAX +86-411-8756 2937
❹	星精机械（上海）有限公司 天津分公司	TEL +86-22-5838 7675 FAX +86-22-5811 2975
❺	星精机械（上海）有限公司 青岛分公司	TEL +86-532-5556 5517 FAX +86-532-5556 5518
❻	星精机械（上海）有限公司 苏州事务所	TEL +86-512-6805 8385 FAX +86-512-6805 8250
❼	星精机械（上海）有限公司 武汉事务所	TEL +86-27-8425 3500 FAX +86-27-8479 2646
❽	星精机械（上海）有限公司 深圳分公司	TEL +86-755-2962 2620 FAX +86-755-2962 2341
❾	星精机械（上海）有限公司 余姚事务所	TEL +86-574-6253 2721
❿	星精机械（上海）有限公司 广州分公司	TEL +86-20-3708 4205 FAX +86-20-3708 4277
⓫	星精机械（上海）有限公司 厦门事务所	TEL +86-592-5779 994 FAX +86-592-5779 994
⓬	星精机械（上海）有限公司 重庆分公司	TEL +86-23-6036 0877 FAX +86-23-6036 0968
⓭	星精机械（深圳）有限公司 成都分公司	TEL +86-28-6549 5545
⓮	星塔机械（深圳）有限公司	TEL +86-755-2724 6653 FAX +86-755-2724 6650
15	中日龙 (襄阳)机电技术开发有限公司	TEL +86-710-331 1813 FAX +86-710-332 0152
⓰	STAR SEIKI (HONGKONG) CO., LTD.	TEL +852-2687 6745 FAX +852-2690 4322
⓱	STAR SEIKI TAIWAN, INC.	TEL +886-2-2836 0039 FAX +886-2-2835 9987
⓲	STAR SEIKI TAIWAN, INC. TAICHUNG OFFICE	TEL +886-4-2463 1361 FAX +886-4-2463 1691
⓳	STAR SEIKI TAIWAN, INC. TAINAN OFFICE	TEL +886-6-273 8985 FAX +886-6-273 8948
⓴	STAR SEIKI KOREA CO., LTD.	TEL +82-32-817 0770 FAX +82-32-817 0771
㉑	STAR SEIKI (THAILAND) CO., LTD.	TEL +66-2-651-0285 FAX +66-2-651-0288
㉒	STAR SEIKI (THAILAND) CO., LTD. PRACHINBURI BRANCH	MOB +66-8-9927 4610
㉓	STAR SEIKI SINGAPORE PTE. LTD.	TEL +65-6555-1391 FAX +65-6555-1392
㉔	STAR SEIKI (SINGAPORE) PTE. LTD. K.L. BRANCH	TEL +60-3-8601-2293 FAX +60-3-5621-0518
㉕	STAR SEIKI (SINGAPORE) PTE. LTD. J.B. BRANCH	TEL +60-7-598-7271 FAX +60-7-598-7275
㉖	PT. STAR SEIKI INDONESIA	TEL +62-21-7191729 FAX +62-21-7198870
㉗	PT.STAR SEIKI INDONESIA SURABAYA BRANCH	TEL +62-31-5453414
㉘	STAR SEIKI PHILIPPINES INC.	TEL +63-49-544-0652 FAX +63-49-502-7953
㉙	STAR SEIKI (VIETNAM) CO., LTD.	TEL +844-3772-6270 FAX +844-3772-6271
㉚	STAR SEIKI (VIETNAM) CO., LTD. HO CHI MINH BRANCH	TEL +848-6297-9431 FAX +848-6297-9481
㉛	STAR SEIKI INDIA PRIVATE LIMITED	TEL +91-024-420-6807
㉜	STAR SEIKI INDIA PRIVATE LIMITED CHENNAI OFFICE	TEL +91-444-202-9923

星精機械(上海)有限公司
STAR SEIKI (SHANGHAI) CO., LTD.
http://www.starseiki.cn
Quality First

上海市徐汇区桂平路555号46栋208室
TEL：021-54234571　FAX：021-54234570

星精机械（上海）有限公司 深圳分公司
广东省深圳市宝安区沙井镇博岗松山工业区松山西路6号
TEL：0755-29622620　　FAX：0755-29622341

因改良等原因，规格及外观有所改变时，恕不另行通知，敬请包涵。
All stated here is subject to change without advance notice.

ASIA
VK-02 2021.05

VK series
SERVO ROBOT CATALOG

VK-800s

推出新系列伺服机械手
NEW BASIC MODEL APPEARED.

STAR SEIKI CO., LTD.

推出新系列伺服机械手。

NEW BASIC MODEL APPEARED.

全伺服马达驱动机械手　ALL AXES SERVO MOTOR DRIVEN ROBOT

VK series

为协助客户实现"高信赖度工厂"的目标，STAR以伺服驱动机械手给予支持。
VK系列，是为初次使用伺服驱动机械手的客户而设计的射出注塑机用机械手。

A servo robot of STAR will respond to the customer aiming at "expensive factory of trust".
VK series is a servo robot for beginners.

VK-800s

提高生产效率 INCREASED PRODUCTIVITY	高刚性设计 HIGH RIGIDITY DESIGN	简单·便捷 EASY AND COMFORTABLE	节能 SAVING ENERGY

提高生产效率　Increased productivity

通过智能伺服控制及制振控制实现的高速运转及精准的停止精度，提高生产效率。

Damping control of high-response digital servo control and high stopping accuracy, it enhances productivity.

SERVO DRIVER →

高刚性　High Rigidity

通过3-D CAD的CAE解析模拟进行设计

Design by CAE simulation analysis of 3-D CAD
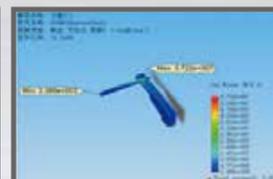
(CAE：Computer Aided Engineering)

简单·快捷　Easy and comfortable

按键数量少，易操作。新手也能快速掌握操作方法。

步进／后退动作

可通过一步一步的执行动作，来确认设定条件。

Minimal switch easy operation, provide a comfortable operation even for beginners.

Step feed operation / Step back operation

安全　Safety

不用爬到注塑机上，也能轻松完成各种操作。

Possible teaching work without having to climb into a molding machine.

3 段式
动作可能键

3 - Position
Enabling Switch

放心　Japanese maker

LM 导轨·马达·减速机·气动元件采用信赖度非常高的日本厂家的产品。

LM guide, servo motor, reduction gears, and empty pressure control apparatus employ a reliable Japanese maker.

缩短换模设定时间　Reduction of setup time

对编辑好的不同模具生产时的程序进行储存，下次换模时可直接从内存上调出程序。（最多可存储300套换模数据）

By memory once to teaching the program, it is only from the next time call the program from memory. Recordable step changes（Max 300 molds）.

节能　Energy saving

背景灯自动 OFF 功能

超过设定的时间不操作操作盒，背景灯则自动关闭。

The backlight goes out if no pendant operation is performed for the period set with the [DISPLAY OFF TIME] function.

小型、轻量，易操作。

SMALL AND LIGHTWEIGHT, EASY OPERATION.

操作盒　CONTROLLER

STEC-LC1

▶ 3.5英寸彩色液晶显示屏　　3.5 inches color LCD screen
▶ 可记忆300套模具的换模数据　　300 molds memory
▶ 2国语言切换　　Bilingual switching

订购时，可从日语、英语、简体中文、泰语、印度尼西亚语（用英文字母表示）、越南语、葡萄牙语（用英文字母表示）中选择两种语言。

When ordering, display language on pendant can be selected from Japanese / English / Simplified Chinese / Thai / Indonesian (Alphabet display) / Vietnamese / Portuguese (Alphabet display).

机器参数 SPECIFICATIONS

VK series

VK-650 / VK-650s

适用射出注塑机 Injection Press Range
30-100 ton

基本参数 | COMMON SPECIFICATIONS

电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势（气缸）Posture (Air Cylinder)	气缸推力（气压：0.5Mpa时）Air Cylinder Driving Force (Air Pressure at 0.5Mpa)		控制箱 Control Box
				最大可搬重量 Max. Load	姿势力矩 Posture Torque	
AC200V ±10% 50/60Hz（单相）Single Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90°Fixed	2kg（含夹具重量）Incl Chuck Weight	4.9N·m	STEC-LC1

综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

机 种 Model	行程（移动量）(mm) Stroke				电源设备容量（KVA）Electric Consumpiton	最大消费电力（KW）Max Power Consumpiton	机器重量（kg）Net Weight		空气消耗量（Nℓ/周期）Air Consumption (Nℓ/Cycle)
	制品上下 ⒫Vertical	水口上下 ⒭Vertical	前后 Crosswise	走行 Traverse			本体 Main Body	操作盒 Pendant	
VK-650	650	—	57～550	1200 [1000] [1400] [1200]	1.0	0.7	98	0.4	3.58
VK-650s		700	⒫270～550 ⒭125～405		1.8	1.1	112		

○[ ]尺寸表示选项行程。
○本体重量包括中继盒、驱动盒及电缆线的重量。
○⒫表示制品侧手臂，⒭表示水口侧手臂。
○将走行行程为1200mm行程的走行体向取出侧移动200mm时，走行行程变为1000mm。

◎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 travers as 1200 mm moving foreword to extracting side as 200 mm it will be 1000 mm.

外形尺寸 | OUTER DIMENSIONS

○[ ]内的尺寸表示选项行程。
○水口夹的厚度为25mm。
○姿势部的厚度为45mm，但根据配管方式不同，此尺寸多少会有些不同。
○水口侧上下行程比制品侧上下行程长50mm。
○*1表示C尺寸为1000mm。　*2表示C尺寸为1400mm。
○*3表示C尺寸为1200mm。　*4表示G尺寸为350mm。
○*5表示G尺寸为400mm。　*6表示G尺寸为450mm。

◎Figure in [ ] shows option stroke.
◎Thickness of runner chuck is basically about 25 mm.
◎Thickness of posture area is basically about 45 mm (depends on tubing).
◎Runner side vertical stroke is 50 mm longer than that of product side.
○*1 When dimension C is 1000 mm.　○*2 When dimension C is 1400 mm.
○*3 When dimension C is 1200 mm.　○*4 When dimension G is 350 mm.
○*5 When dimension G is 400 mm.　○*6 When dimension G is 450 mm.

(mm)

机 种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
VK-650	1570 [1620]*4 [1670]*5 [1720]*5	1954 [1954]*1 [2154]*2 [2154]*3	1200 [1000]*1 [1400]*2 [1200]*3	274 [274]*1 [274]*2 [274]*3	480 [680]*1 [680]*2 [480]*3	650	300 [350]*4 [400]*5 [450]*6	293	833	410	—	550	493	57	—	—	—
VK-650s	1630 [1680]*4 [1730]*5 [1780]*5										350 [400]*4 [450]*5 [500]*6		280	270	145	280	125

※反操作时D为274、[274]*1、[274]*2、[274]*3
※反操作时E为480、[680]*1、[680]*2、[480]*3
※正操作时d值为28、[28]*1、[28]*2、[28]*3
※反操作时d值为0、[0]*1、[0]*2、[0]*3
※Opposite operation D dimension: 274、[274]*1、[274]*2、[274]*3
※Opposite operation E dimension: 480、[680]*1、[680]*2、[480]*3
※d dimension normal operation: 28、[28]*1、[28]*2、[28]*3
※d dimension opposite operation: 0、[0]*1、[0]*2、[0]*3

VK-800 / VK-800s

适用射出注塑机 Injection Press Range
100-220 ton

基本参数 | COMMON SPECIFICATIONS

电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势（气缸）Posture (Air Cylinder)	气缸推力（气压：0.5Mpa时）Air Cylinder Driving Force (Air Pressure at 0.5Mpa)		控制箱 Control Box
				最大可搬重量 Max. Load	姿势力矩 Posture Torque	
AC200V ±10% 50/60Hz（单相）Single Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90°Fixed	3kg（含夹具重量）Incl Chuck Weight	4.9N·m	STEC-LC1

综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

机 种 Model	行程（移动量）(mm) Stroke				电源设备容量（KVA）Electric Consumpiton	最大消费电力（KW）Max Power Consumpiton	机器重量（kg）Net Weight		空气消耗量（Nℓ/周期）Air Consumption (Nℓ/Cycle)
	制品上下 ⒫Vertical	水口上下 ⒭Vertical	前后 Crosswise	走行 Traverse			本体 Main Body	操作盒 Pendant	
VK-800	800	—	56～700	1400 [1200] [1600] [1800]	1.0	0.7	167	0.4	4.77
VK-800s		850	⒫270～700 ⒭125～555		1.8	1.1	182		

○[ ]尺寸表示选项行程。
○本体重量包括中继盒、驱动盒及电缆线的重量。
○⒫表示制品侧手臂，⒭表示水口侧手臂。
○将走行行程为1400mm和1800mm行程的走行体向取出侧移动200mm时，走行行程变为1200mm和1600mm。

◎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 travers as 1400 and 1800 mm moving foreword to extracting side as 200 mm it will be 1200 and 1600 mm.

外形尺寸 | OUTER DIMENSIONS

○[ ]内的尺寸表示选项行程。
○水口夹的厚度为25mm。
○姿势部的厚度为45mm，但根据配管方式不同，此尺寸多少会有些不同。
○水口侧上下行程比制品侧上下行程长50mm。
○*1表示C尺寸为1200mm。　*4表示G尺寸为350mm。
○*2表示C尺寸为1600mm。　*5表示G尺寸为400mm。
○*3表示C尺寸为1800mm。　*6表示G尺寸为450mm。

◎Figure in [ ] shows option stroke.
◎Thickness of runner chuck is basically about 25 mm.
◎Thickness of posture area is basically about 45 mm (depends on tubing).
◎Runner side vertical stroke is 50 mm longer than that of product side.
○*1 When dimension C is 1200 mm.　○*4 When dimension G is 350 mm.
○*2 When dimension C is 1600 mm.　○*5 When dimension G is 400 mm.
○*3 When dimension C is 1800 mm.　○*6 When dimension G is 450 mm.

(mm)

机 种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
VK-800	1705 [1755]*4 [1805]*5 [1855]*6	2155 [2155]*1 [2575]*2 [2575]*3	1400 [1200]*1 [1600]*2 [1800]*3	275	480 [680]*1 [680]*2 [480]*3	800	300 [350]*4 [400]*5 [450]*6	293	996	410	—	700	644	56	—	—	—
VK-800s	1755 [1805]*4 [1855]*5 [1905]*6										350 [400]*4 [450]*5 [500]*6		430	270	145	430	125

※反操作时D值为275
※反操作时E为480、[680]*1、[680]*2、[480]*3
※正操作时d值为28
※反操作时d值为90
※Opposite operation D dimension: 275
※Opposite operation E dimension: 480、[680]*1、[680]*2、[480]*3
※d dimension normal operation: 28
※d dimension opposite operation: 0

VK-1000 / VK-1000s

适用射出注塑机 Injection Press Range
220-350 ton

基本参数 | COMMON SPECIFICATIONS

电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势（气缸）Posture (Air Cylinder)	气缸推力（气压：0.5Mpa时）Air Cylinder Driving Force (Air Pressure at 0.5Mpa)		控制箱 Control Box
				最大可搬重量 Max. Load	姿势力矩 Posture Torque	
AC200V ±10% 50/60Hz（单相）Single Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90°Fixed	5kg（含夹具重量）Incl Chuck Weight	12.9N·m	STEC-LC1

综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

机 种 Model	行程（移动量）(mm) Stroke				电源设备容量（KVA）Electric Consumpiton	最大消费电力（KW）Max Power Consumpiton	机器重量（kg）Net Weight		空气消耗量（Nℓ/周期）Air Consumption (Nℓ/Cycle)
	制品上下 ⒫Vertical	水口上下 ⒭Vertical	前后 Crosswise	走行 Traverse			本体 Main Body	操作盒 Pendant	
VK-1000	1000	—	121～715 [121～915]	1600 [1800]	1.4	1.1	201	0.4	4.8
VK-1000s		1050	⒫285～715 ⒭125～555 [⒫285～915] [⒭125～755]		2.2	1.5	216		

○[ ]尺寸表示选项行程。
○本体重量包括中继盒、控制箱及电缆线的重量。
○⒫表示制品侧手臂，⒭表示水口侧手臂。
○将走行行程为1600mm行程的走行体向降落移动200mm时，走行行程变为1800mm。

◎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 travers as 1600 mm moving foreword to release side as 200 mm it will be 1800 mm.
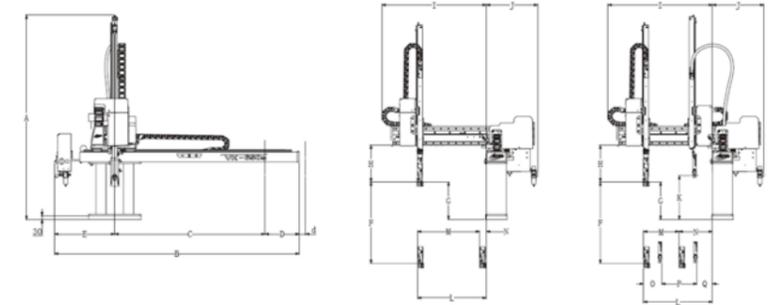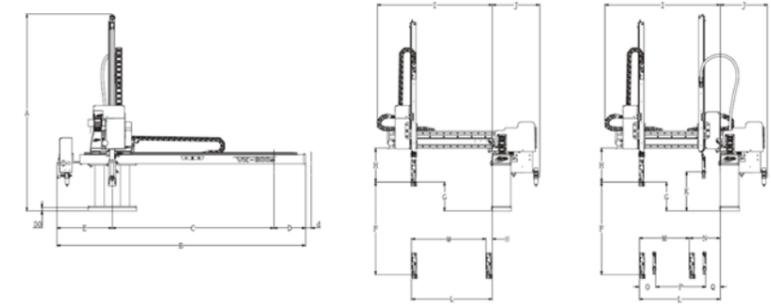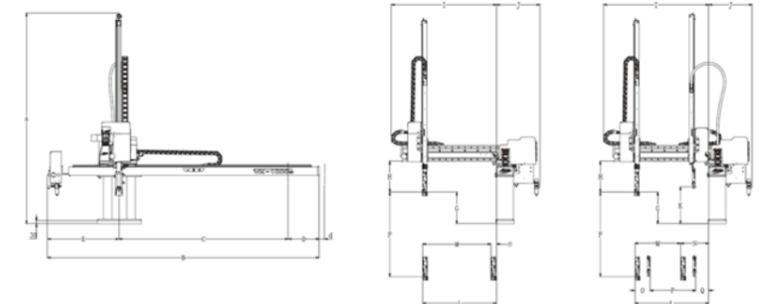
外形尺寸 | OUTER DIMENSIONS

○[ ]内的尺寸表示选项行程。
○水口夹的厚度为25mm。
○姿势部的厚度为69mm，但根据配管方式不同，此尺寸多少会有些不同。
○水口侧上下行程比制品侧上下行程长50mm。
○*1表示C尺寸为1800mm。
○*2表示L尺寸为915mm。
○*4表示G尺寸为350mm。
○*5表示G尺寸为400mm。
○*6表示G尺寸为450mm。

◎Figure in [ ] shows option stroke.
◎Thickness of runner chuck is basically about 25 mm.
◎Thickness of posture area is basically about 69 mm (depends on tubing).
◎Runner side vertical stroke is 50 mm longer than that of product side.
○*1 When dimension C is 1800 mm.　○*2 When dimension L is 915 mm.
○*4 When dimension G is 350 mm.　○*5 When dimension G is 400 mm.
○*6 When dimension G is 450 mm.

(mm)

机 种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
VK-1000	1945 [1995]*4 [2045]*5 [2095]*6	2575	1600 [1800]*1	295 [295]*1	680 [480]*1	1000	300 [350]*4 [400]*5 [450]*6	293	996 [1196]*2	410	—	715 [915]*2	594 [794]*2	121	—	—	—
VK-1000s	1995 [2045]*4 [2095]*5 [2145]*6										350 [400]*4 [450]*5 [500]*6		430 [630]*2	285	160	430 [630]*2	125

※反操作时D值为275、[275]*1
※反操作时E为680、[480]*1
※正操作时d值为28、[28]*1
※Opposite operation D dimension: 275、[275]*1
※Opposite operation E dimension: 680、[480]*1
※d dimension normal operation: 28、[28]*1
※d dimension opposite operation: 0、[0]*1

机器参数 SPECIFICATIONS

VKseries

VK-1200
VK-1200s

适用射出注塑机 Injection Press Range
350-550 ton

基本参数 | COMMON SPECIFICATIONS

电 源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势（气缸） Posture (Air Cylinder)	气缸推力（气压：0.5Mpa时） Air Cylinder Driving Force (Air Pressure at 0.5Mpa)		控制箱 Control Box
				最大可搬重量 Max. Load	姿势力矩 Posture Torque	
AC200V ±10% 50/60Hz（单相） Single Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90°Fixed	8kg（含夹具重量） Incl Chuck Weight	20.2N·m	STEC-LC1

综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

机 种 Model	行程（移动量）(mm) Stroke			电源设备容量 (KVA) Electric Consumpiton	最大消费电力 (KW) Max Power Consumpiton	机器重量 (kg) Net Weight		空气消耗量 Air Consumption (N ℓ /Cycle)
	制品上下 ⓅVertical	水口上下 ⓇVertical	前 后 Crosswise	走 行 Traverse			本 体 Main Body	操作盒 Pendant	
VK-1200	1200	—	131～1100	1800 [1600] [2000] [2200]	1.4	1.1	308	0.4	7.55
VK-1200s	1200	1250	Ⓟ300～1100 Ⓡ123～923		2.2	1.5	328		

○ [ ]尺寸表示选项行程。
○本体重量包括外喷盒、控制箱及电线的重量。
○Ⓟ表示制品侧手臂，Ⓡ表示水口侧手臂。
○将走行行程为1800mm和2200mm行程的走行体向取出侧移动200mm时，走行行程将变为1600mm和2000mm。

○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 travers as 1800 and 2200 mm moving forword to extracting side as 200 mm it will be 1600 and 2000 mm.

外形尺寸 | OUTER DIMENSIONS

○[ ]内的尺寸表示选项行程。
○水口夹的厚度约为25mm。
○姿势部厚度为74mm，但根据配管方式不同，此尺寸多少会有些不同。
○水口侧上下行程比制品臂侧上下行程长50mm。
○*1表示C尺寸为1600mm，
○*2表示C尺寸为2000mm，
○*3表示C尺寸为2200mm。
○*4表示G尺寸为450mm，
○*5表示G尺寸为500mm，
○*6表示G尺寸为550mm。

○Figure in [ ] shows option stroke.
○Thickness of runner chuck is basically about 25 mm.
○Thickness of posture area is basically about 74 mm (depends on tubing).
○Runner side vertical stroke is 50 mm longer than that of product side.
○*1 When dimension C is 1600 mm.
○*2 When dimension C is 2000 mm.
○*3 When dimension C is 2200 mm.
○*4 When dimension G is 450 mm.
○*5 When dimension G is 500 mm.
○*6 When dimension G is 550 mm.

(mm)

机 种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
VK-1200	2289 [2339]*4 [2389]*5 [2439]*6	2652 [2652]*1 [3052]*2 [3052]*3	1800 [1600]*1 [2000]*2 [2200]*3	310	542 [742]*1 [742]*2 [542]*3	1200	400 [450]*4 [500]*5 [550]*6	337	1429	435	—	1100	969	131	—	—	—
VK-1200s	2329 [2379]*4 [2429]*5 [2479]*6										450 [500]*4 [550]*5 [600]*6		800	300	177	800	123

※ 反操作时E值为365
※ 反操作时E值为487，[687]*1、[687]*2、[487]*3
※ 正操作时d值为0
※ 反操作时d值为0
※ Opposite operation D dimension: 365
※ Opposite operation E dimension: 487, [687]*1, [687]*2, [487]*3
※ d dimension normal operation: 0
※ d dimension opposite operation: 0

标准功能 STANDARD FUNCTIONS

功 能 名 Function Name		说 明 Description
取出侧 Product Extract Side	取出下降待机 Delayed arm descent	开模完毕前，夹具下降至模具附近待机，有效缩短取出周期。可任意变更设定位置。 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.
	前进取出侧姿势控制 Crosswise product extract side posture control	在姿势动作状态下通过安全门上方，取出和搬运纵型产品时，为避免与模具上的障碍物及走行导轨干涉，可任意设定姿势动作的前后位置。 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.
	自由滑移取出 Free extract for under-cut mold	取出有扣位的产品时，在抓取到产品后根据设定值动作，解除扣位后取出产品。 Extracting the products with snap joints, moving it according to axis setting after taking the products. The products can be extracted after unlocking the joints.
	顶针联动 Ejector link	与注塑机的顶针联动，取出产品。 Product extraction is performed in conjunction with the ejector of IMM.
	顶针后退联动 Ejector return link	抓取住产品后，与注塑机中的顶针联动，取出产品。 The ejector of IMM is interlocked with after holding a product.
	水口模内开放 Runner release within mold	产品或水口从模具上剥离后，需要直接在模内开放时选择此功能。 Used to release products or runners within mold after pulling them out of the mold.
	固定可动切换 Extraction from fixed mold	标准机从模具可动侧取出产品。切换至固定侧则从模具固定侧取出产品。 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.
	前后自由伺服点 Crosswise Free Servo point	在产品夹取位置限制前后轴的伺服马达扭矩，防止对手臂增加负荷时造成损伤。 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.
	吸着确认1回路 Vacuum confirmation unit	使用真空发生单元1回路取出产品。 Products are extracted with vacuum generator.

功 能 名 Function Name		说 明 Description
走 行 Traverse	走行途中姿势 Posture control during traverse	在走行途中与姿势动作、走行复归开始时同时进行姿势复位，可缩短全周期。 All the cycles can also be shorten by carrying out traverse return and posture return together after products were released during traverse action.
	浇口途中落下(走行·复归) Midway runner release (Move·Revert)	2板模时，在浇口往返走行途中进行开放动作。 Runner is released during traverse or traverse return motion when 2 mold plates are used.
	不良品排出回路 Defective product reject circuit	与注塑机发出的不良品信号联动，进行不良品排出动作。 Defective products are separated from other products interlocked with the defect signal of IMM.
	初期不良品排出回路 Initial defective product reject circuit	换模或换料后，在刚开始的一段时间即使注塑出的产品也是不良品的情况下，自动开始后，在排出位置排出已设定了取出次数的产品及水口，之后再进行正常运转。 Ejects only the number of extracted products and sprues preset with the counter to the ejection position after the start of automatic operations when faulty products exist after the continuation of molding following the replacement of the metal mold or material. Normal operations are then performed after this.
	横走行待机 Delayed traverse	如开模未完毕，机械手与夹具板与模具的障碍物相干涉时，走行体在走行复归途中待机，等待开模完毕。 Used to let the robot stand by outside the molding machine's door if there are obstacles in the mold moving section.
落下侧 Product Release Side	自由装箱点（256点×2级） Point free packaging (256 points × 2 stage)	设定从注塑机中取出的产品的随机开放顺序。 Set the order to randomly release the products extracted form the molder.
其他 Other	2国语言切换 Bilingual function	订购时，可从日语、英语、简体中文、泰语、印度尼西亚语（用英文字母表示）、越南语、葡萄牙语（用英文字母表示）中选择两种语言。 When ordering, display language on pendant can be selected from Japanese / English / Simplified Chinese / Thai / Indonesian (Alphabet display) / Vietnamese / Portuguese (Alphabet display).

选项功能 OPTION FUNCTIONS

选项编号及名称 Code no. & Description of option			选项说明 Option Name
取出侧 Product Extract Side	0007-04	吸着确认2回路 Additional vacuum sensing unit(2 clrcults)	使用真空发生单元2回路取出产品。 Products are extracted with vacuum generator 2 circuits.
	9999-99	吸着确认3回路 Additional vacuum sensing unit (3clrcults)	使用真空发生单元3回路取出产品。 Products are extracted with vacuum generator 3 circuits.
	0007-06	吸着确认4回路 Additional vacuum sensing unit (3 clrcults)	使用真空发生单元4回路取出产品。 Products are extracted with vacuum generator 4 circuits.
	0019-01	模内吹气 Blowing in the mold	在模具上追加吹气去除模具上的毛刺。 Adding air to blow the mold to remove burrs on the it .
	0055-01	上升途中闭模 Mold close during arm ascent	模内上升途中，使注塑机开始闭模，缩短开模时间，提高周期的仕样。 Used to shorten the molding time by starting the mold closing on the way to ascent.
	0056-01	开模途中下降 Descend on mold opening	注塑机开模途中，取出机开始执行下降动作，可缩短注塑机的时间。 During the opening process of the injection moulding maching, the withdrawing machine starts to perform the descending action, which can shorten the time of the injection moulding.
	0087-02	制品确认（LS-4） Product confirmation LS-4	上升途中安装限位开关，检知产品。 Detects the product mounting the limit switch in the middle rise.

选项编号及名称 Code no. & Description of option			选项说明 Option Name
落下侧 Product Release Side	0008-01	剪切回路（夹具内） Air nipper in chuck circuit	使用夹具内气剪（1回路）剪切水口的时候，需要此仕样。 自动运转时，在落下侧的产品开放位置处、产品开放前进行此动作。 Used to take the cutting of direct gates or side gates with the air nipper in the chuck plate. When in automatic operation, cutting is made at product release position before the product release.
	0009-01	NT剪切·可动侧（带单元） NT gate cutting on crossmember of moving mold side (w/unit)	以处理产品水口为目的，利用安装在落下侧的走行尾轨端的NT单元的气剪切断水口。 For purposes of product gate processing, the air nipper in the NT unit mounted at the end of the release-side traverse rail is used to cut gates at 2 points.
	0001-02	制品2点开放 Release product at two different points	在2处进行制品开放动作。产品夹取变为2回路。 Two different products are extracted and released to different positions on the release side. Two circuits are required for the chucking.
	0001-03	制品4点开放 Release product at four different points	在4处进行制品开放动作。产品夹取变为4回路。 Four different products are extracted and released to different positions on the release side. Four circuits are required for the chucking.