

垂直关节机器人
YA
线性传动滑块
LCM100
小型单轴机器人
TRANSERVO
单轴机器人
FLIP-X
线性单轴机器人
PHASER
直交机器人
XY-X
水平关节机器人
YK-X
抽吸型机器人
YP-X
洁净
CLEAN
控制
CONTROLLER INFORMATION
各种信息
单轴
直交
水平关节

SXYxC 2轴

● 洁净型 ● 电缆管路



订购型号

SXYxC - D						RCX222			
机器人主机	电缆	组合	X轴行程	Y轴行程	电缆长度	适用控制器	支持CE标准	输入输出选择1	输入输出选择2
	D: 电缆管路	T1 T3	15~105cm	15~65cm	3L: 3.5m 5L: 5m 10L: 10m	RCX222	空白: 标准 E: CE规格	N: NPN*1 P: PNP CC: CC-Link DN: DeviceNet™ PB: PROFIBUS EN: Ethernet YC: YC-Link*2	空白: 无 N1: OP.DIO24/16 (NPN)*2 P1: OP.DIO24/17 (PNP) EN: Ethernet*3

*1. CE规格时,不能选择NPN。
*2. 仅适用于主轴。有关YC-Link的详情,请参阅P.68的说明。
*3. 只有输入输出选择1选择CC或DN或PB时,输入输出选择2才可选择EN。

基本规格

	X轴	Y轴
轴组成*1	C14H	C14
马达输出 AC	200 W	100 W
重复定位精度*2	±0.01 mm	±0.01 mm
驱动方式	滚珠丝杆 (C7级)	滚珠丝杆 (C7级)
滚珠丝杆导程*3 (减速比)	20 mm	20 mm
最高速度*4	1000 mm/sec	1000 mm/sec
动作范围	150~1050 mm	150~650 mm
机器人电缆长度	标准: 3.5 m 选配: 5 m, 10 m	
洁净度	CLASS 10**5	
抽吸量空气	60 Nl/min **6	

*1. 框架加工 (安装孔、攻丝孔) 与单轴机器人不同, 请务必加以注意。
*2. 单方向的重复定位精度。
*3. 也可提供产品手册未刊载的导程。详情请咨询本公司。
*4. X轴行程超过850 mm时, 根据动作区域不同, 可能会出现滚珠丝杆共振的情况 (危险速度)。此时, 应参考图纸下方的表中所示的最高速度, 通过参数或程序下调速度。
*5. 1cf单位 (0.1μm基准)、使用抽吸风机时。
*6. 必要抽吸量因使用状态、使用环境而异。

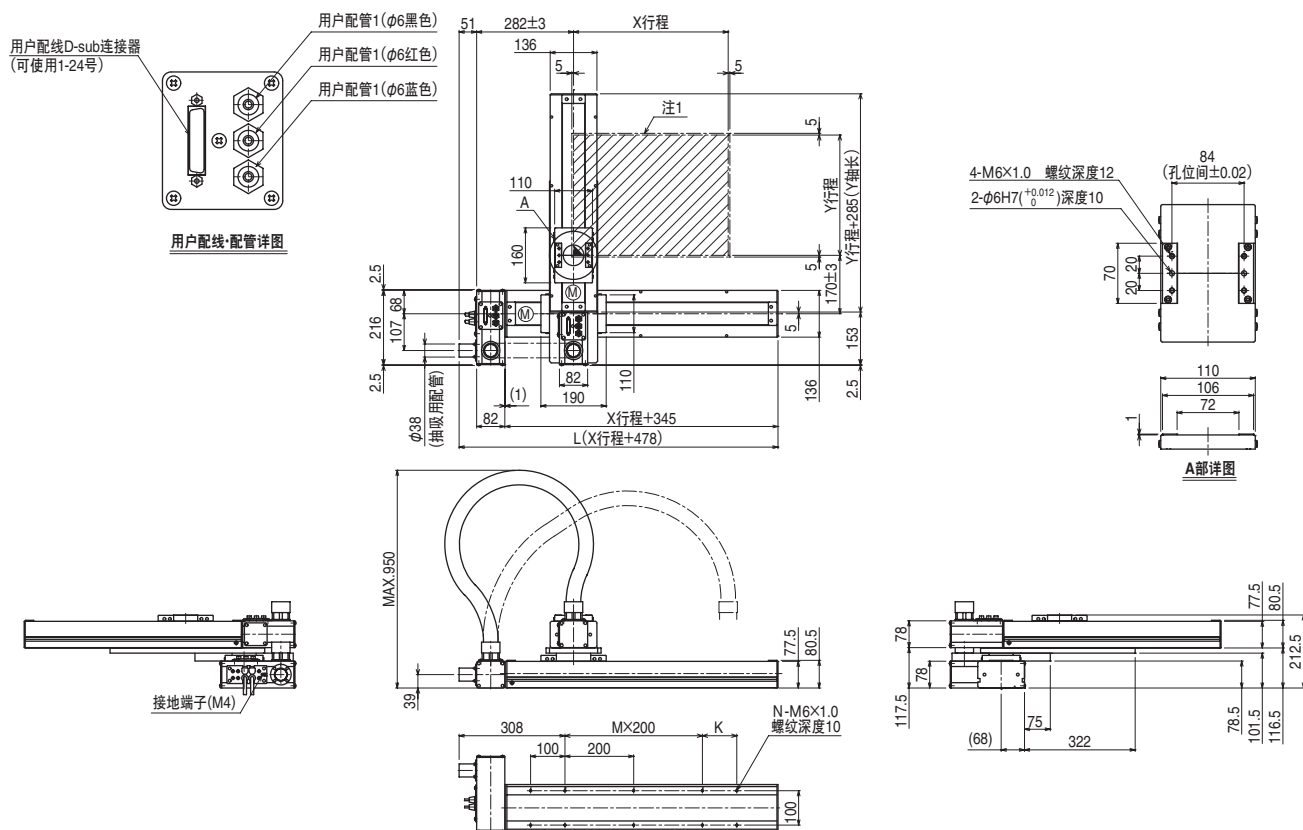
最大可搬运重量 (kg)

Y行程 (mm)	XY2轴
150	20
250	17
350	15
450	13
550	11
650	9

适用控制器

控制器	运行方法
RCX222	程序/点位跟踪/ 远程命令/联机指令

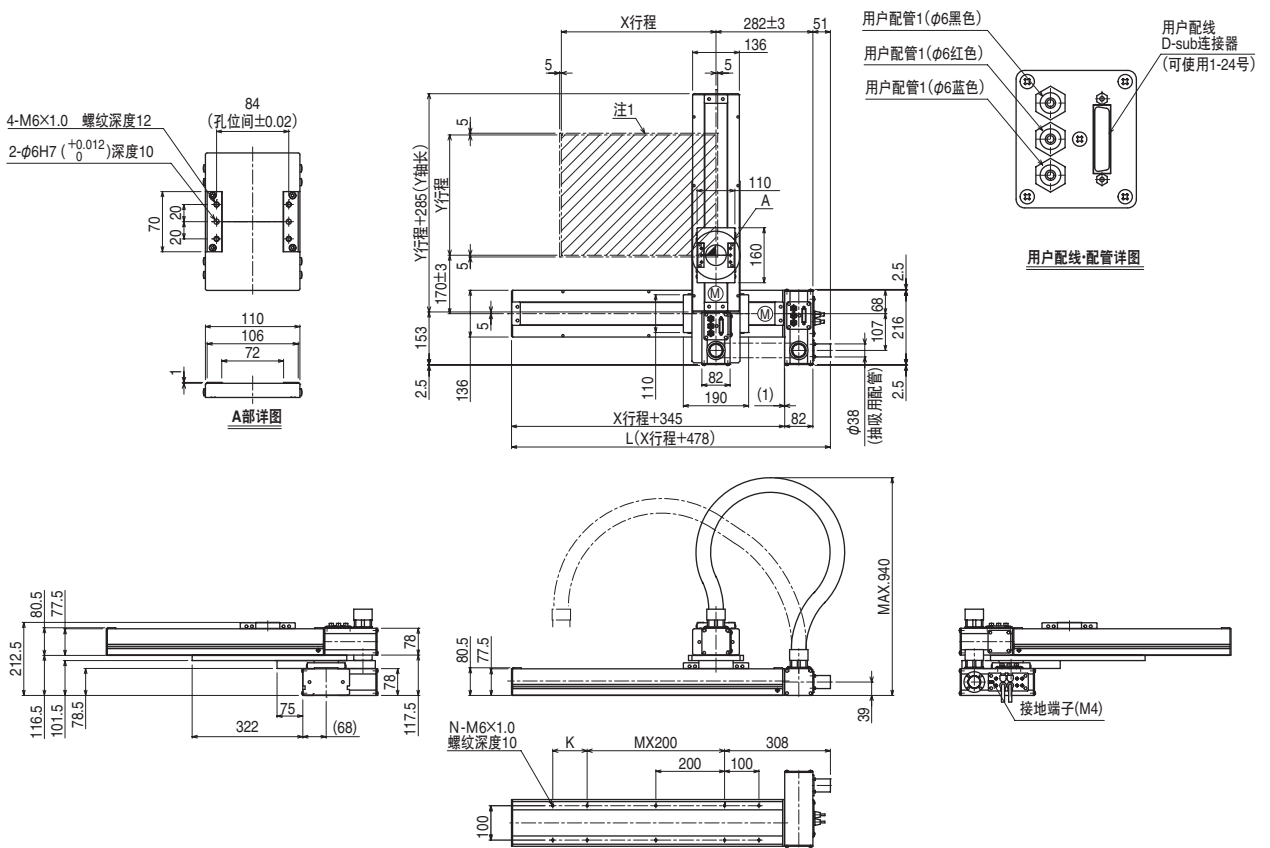
SXYxC 2轴 T1



X行程	150	250	350	450	550	650	750	850	950	1050	
L	628	728	828	928	1028	1128	1228	1328	1428	1528	
K	200	100	200	100	200	100	200	100	200	100	
M	0	1	1	2	2	3	3	4	4	5	
N	6	8	8	10	10	12	12	14	14	16	
Y行程	150	250	350	450	550	650					
各行程最高速度 ^{注2} (mm/sec)	X轴	1000					800	650	550		
	速度设定	—					80%	65%	55%		

注1. 原点复位时的移动范围以及被限位器限停的位置。
注2. X轴行程超过850mm时, 根据动作区域不同, 可能会出现滚珠丝杆共振的情况 (危险速度)。此时, 应参考左表中所示的最高速度, 通过参数或程序下调速度。

SXYxC 2轴 T3



X行程	150	250	350	450	550	650	750	850	950	1050	
L	628	728	828	928	1028	1128	1228	1328	1428	1528	
K	200	100	200	100	200	100	200	100	200	100	
M	0	1	1	2	2	3	3	4	4	5	
N	6	8	8	10	10	12	12	14	14	16	
Y行程	150	250	350	450	550	650					
各行程最高速度 ^{注3} (mm/sec)	X轴		1000				800		650	550	
	速度设定		—				80%		65%	55%	

注1. 原点复位时的移动范围以及被限位器限停的位置。

注2. X轴行程超过850mm时,根据动作区域不同,可能会出现滚珠丝杆共振的情况(危险速度)。此时,应参考左表中所示的最高速度,通过参数或程序下调速度。