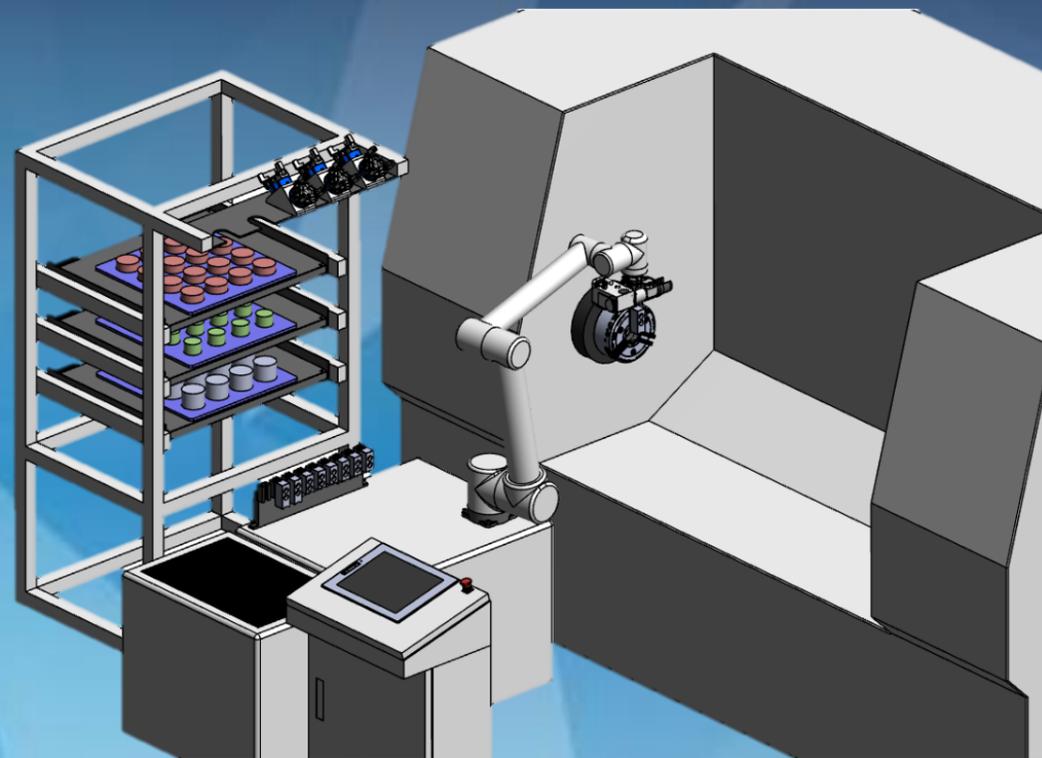


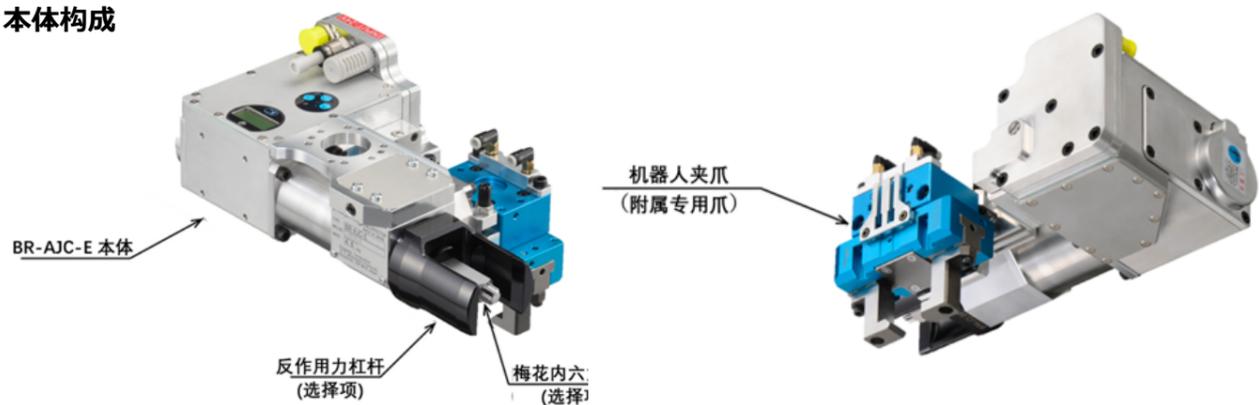
BR-AJC

卡盘工爪自动更换装置

可在标准卡盘BER/BRT基础上升级改造自动更换后夹持再现精度0.01mmT.I.R.以下



本体构成

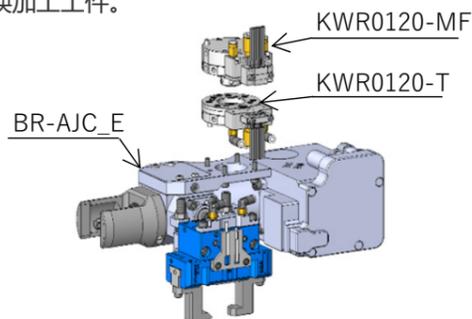


产品规格

型号	BR-AJC06E	BR-AJC08E	BR-AJC10E
尺寸	总长 (mm)	265	
	总高 (mm)	140	
	总宽 (mm)	139	
质量 (kg)	5.5		
设定扭矩(Nm)	47	80	107
对应卡爪	BR06 / BRT06	BR08 / BRT08	BR10 / BRT10
对应软爪 ※爪最大高度: 56 mm	SJ06B1 SJ06A1T SJ06A1-066※ SJ06A1T066※	SJ08B1 SJ08A1 SJ08S1 SJ08A1-056 SJ08A1T056	SJ10B1 SJ10A1 SJ10A1-056

<可安装机器人夹爪快换装置>

北川机械夹爪快换装置KWR0120型号产品的话可以直接安装,并可搭配北川机器人夹爪来自动更换加工工件。



※请将工爪最大高度加工为56mm以下再使用。

系统构成

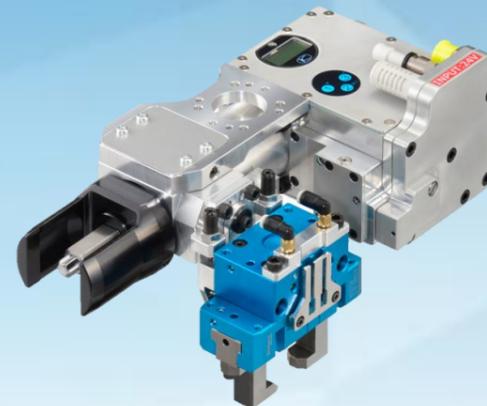


卡盘型号	本体	反作用力杠杆	梅花内六角扳手	专用T型螺母	梅花内六角螺栓	工爪储藏架
BR06/BRT06	BR-AJC-E (附有工爪搬送用 机器人夹爪)	BRAJCL06	BRAJCWT10	BR-AJC06M	M10X25	BR-AJC06S
BR08/BRT08		BRAJCL08	BRAJCWT12	BR-AJC08M	M12X30	BR-AJC08S
BR10/BRT10		BRAJCL10		BR-AJC10M		BR-AJC10S

- 除本体以外请按照本体型号购买相应尺寸的配件。
- 工爪储藏架不包含储藏架底座。请按需制作相应底座使用。
- 机器人, 工爪洗净装置, 整体系统设计需自行按需准备。



BR SERIES
(卡盘)



BR-AJC_E
(本体)



BR-AJC_M
(专用特殊T型块+梅花内六角螺栓)

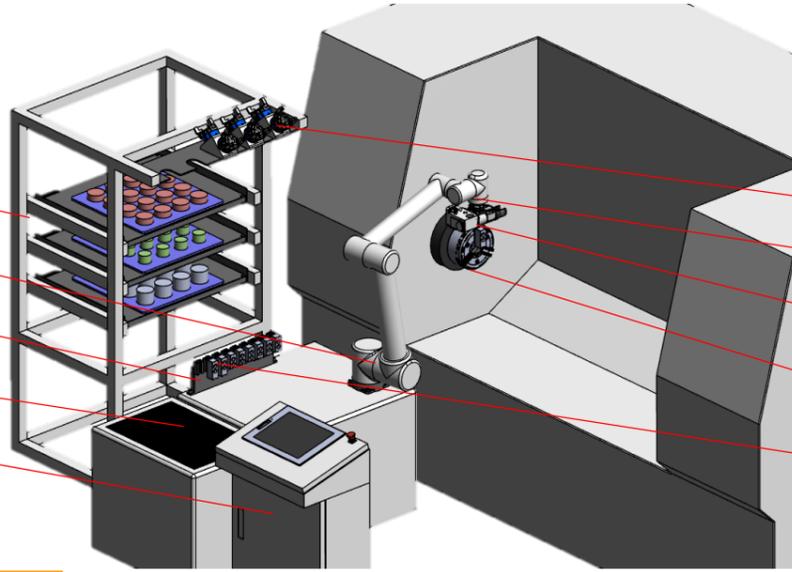




可将BR/BRT标准卡爪 升级为工爪无人自动更换装置

顾客准备范围

- 工件储藏架
- 机器人
- 工爪储藏架底座
- 工爪清洗装置
- 控制器



北川贩卖范围

- 工件搬运用机械夹爪
- 快换转接适配器
- 装置本体 (BR-AJC_E)
- BR卡盘
- 工爪储藏架



Next Generation Standard Chuck **BR** SERIES



专利号: 第6411619号
专利号: 第6345321号

采用 **Tnut-Plus** 技术的

BR-AJC_M



专利号: 第6345375号

夹持精度为0.01mm T.I.R.以下

打破标准卡盘常识的夹持精度，精加工亦可使用。

有效减少工爪上浮程度

本体的高刚性可确保稳定的加工品质。

工爪更换时无需再次进行成形加工

拆装后的再现精度小于 0.01 mm T.I.R., 因此卡爪无需重新塑形。



本体 (BR-AJC_E)

工爪无人自动更换装置的出现

整合了上述各有特色的北川产品，从而实现了更换自动化!

BR-AJC

专利号: 第6823227号
专利号: 第6836637号

- 1 可直接将**既有标准BR卡盘·标准工爪**进行改造
- 2 工爪更换后的夹持精度为 **0.01mm T.I.R.以下**
↳ **工爪无需塑形加工**
- 3 使用全自动气动扳手，本体设计轻巧紧凑
- 4 可提供**机械夹爪与快换转接适配器**的一站式采购

工爪自动安装动作分解



支持分批次阶段式导入

- 降低系统一次性导入成本
- 后期可随时升级现有设备

提高夹持精度



BR卡盘



特殊T型块

第一阶段

夹持精度在 0.01mm T.I.R.以下的高精度标准卡盘

减少安装错误



BR卡盘



BR-AJC_M

第二阶段

无需对应锯齿位置固定 无论任何人操作都可以快速精准复位

工件搬运的自动化



机器人



工件搬运用夹爪



测量夹爪

第三阶段

后续导入机器人，搭配夹爪，可以实现工件上下料，与尺寸检测自动化

多品种自动生产



根据客户需求提供 综合性技术支持



BR-AJC_E 本体



BR-AJC_M + 梅花内六角螺栓

第四阶段

通过BR-AJC_E的导入，可以进行卡盘工爪的自动更换，对应多品种工件的自动化加工