

S5 产品组装站

一、工艺流程描述

将工作站模式切换至自动运行模式后，人工将物料放置在上料点物料检测传感器处，当物料检测传感器检测到有物料时，定位气缸将物料固定，定位气缸伸出到位后，然后按钮头供料气缸缩回。按钮头从按钮头供料槽落下，完成按钮头的供料，按钮头供料气缸伸出将按钮头推入物料的开孔中，实现按钮头的装配。当按钮头装配完成即按钮头供料气缸伸出到位后，螺栓供料气缸缩回，螺栓从螺栓供料槽落下，然后螺栓供料气缸伸出，完成螺栓装配的供料。然后无杆气缸伸出带动无杆气缸输送组件向右移动，到达右侧限位后，拧螺栓电机 M1 启动，电机 M1 启动后，螺栓推出气缸伸出，从而实现螺栓的装配。当螺栓装配完成后，拧螺栓电机停止运转，螺栓推出气缸缩回，缩回到位后，定位气缸将物料松开。人工将物料取走即物料离开上料点物料检测传感器后，无杆气缸缩回，带动无杆气缸输送组件回到初始位置。

二、元器件清单

序号	品牌	规格	描述	数量
1	兰宝	CR12CF02DPO M12 PNP 常开电感金属壳	光电开关	1
2	SUMTOR	28XGJ-25-28HS2806A4XG	步进电机	1
3	亚德客	RMT16X300S	气缸	1
4	亚德客	TN10X50S	气缸	1
5	亚德客	PB12X45SU	气缸	1
6	亚德客	PB12X30SU	气缸	1
7	亚德客	PB12X25SU	气缸	1
8	亚德客	DMSG-01GU	磁性开关	10
9	亚德客	4V110-M5	电磁阀	4
10	亚德客	4V120-M5	电磁阀	1
11	亚德客	100M5F	汇流板	1
12	亚德客	X-BSL02	气动消声器	2

序号	品牌	规格	描述	数量
13	亚德客	GFR200-08	调压过滤器	1
14	亚德客	GL200-08	油雾器	1
15	亚德客	CM3HS-06	气动机械阀	1

三、元器件布局图

