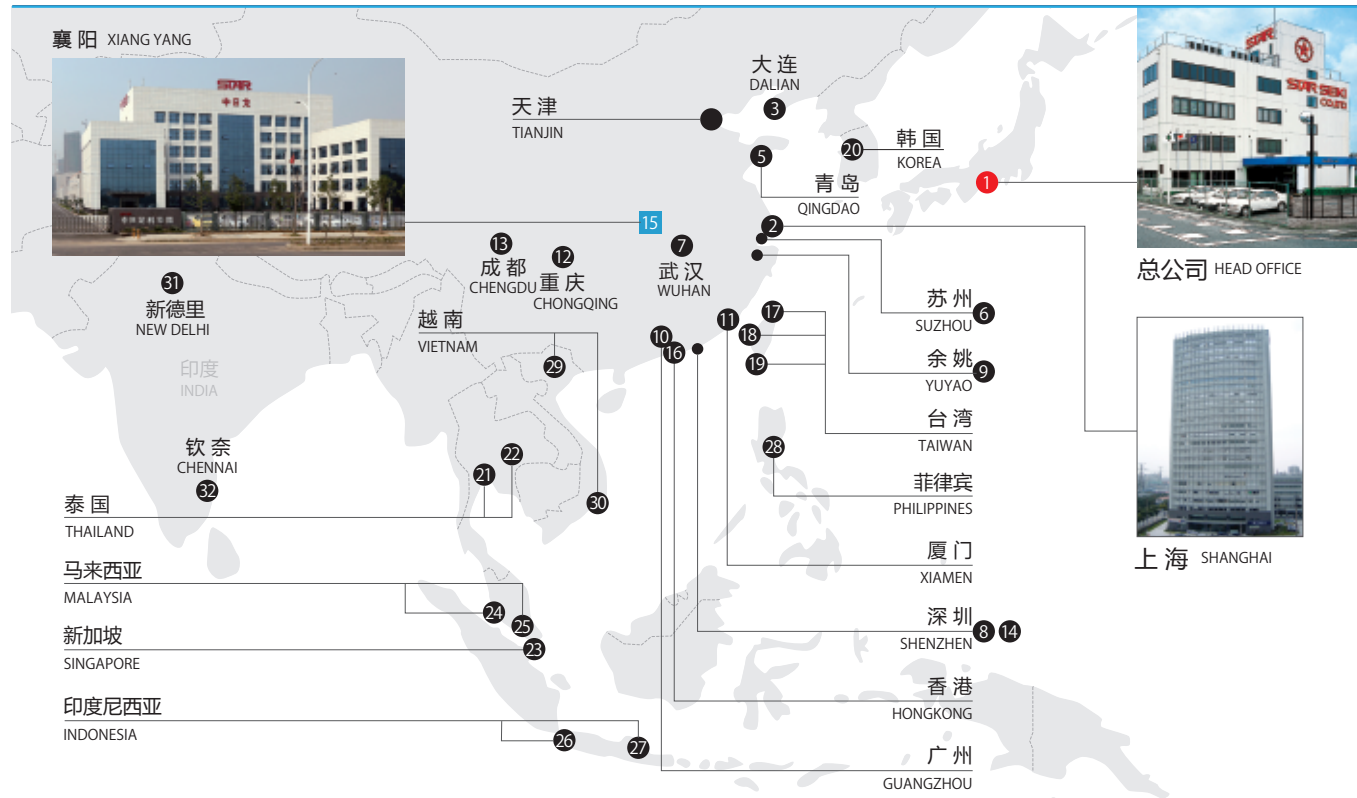


STAR



STAR ASIA NETWORK

国家 / 公司名 Country / Company Name	联系方式 Contact	国家 / 公司名 Country / Company Name	联系方式 Contact
1 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	17 STAR SEIKI TAIWAN, INC.	TEL +886-2-2836 0039 FAX +886-2-2835 9987
2 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	18 STAR SEIKI TAIWAN, INC. TAICHUNG OFFICE	TEL +886-4-2463 1361 FAX +886-4-2463 1691
3 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	19 STAR SEIKI TAIWAN, INC. TAINAN OFFICE	TEL +886-6-273 8985 FAX +886-6-273 8948
4 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	20 STAR SEIKI KOREA CO., LTD.	TEL +82-32-817 0770 FAX +82-32-817 0771
5 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	21 STAR SEIKI (THAILAND) CO., LTD.	TEL +66-2-651-0285 FAX +66-2-651-0288
6 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	22 STAR SEIKI (THAILAND) CO., LTD. PRACHINBURI BRANCH	MOB +66-8-9927 4610
7 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	23 STAR SEIKI SINGAPORE PTE. LTD.	TEL +65-6555-1391 FAX +65-6555-1392
8 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	24 STAR SEIKI (SINGAPORE) PTE. LTD. K.L. BRANCH	TEL +60-3-8601-2293 FAX +60-3-5621-0518
9 星精机械(上海)有限公司 余姚事务所	TEL +86-574-6253 2721	25 STAR SEIKI (SINGAPORE) PTE. LTD. J.B. BRANCH	TEL +60-7-598-7271 FAX +60-7-598-7275
10 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	26 PT. STAR SEIKI INDONESIA	TEL +62-21-7191729 FAX +62-21-7198870
11 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	27 PT. STAR SEIKI INDONESIA SURABAYA BRANCH	TEL +62-31-5453414
12 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	28 STAR SEIKI PHILIPPINES INC.	TEL +63-49-544-0652 FAX +63-49-502-7953
13 星精机械(上海)有限公司 成都分公司	TEL +86-28-6549 5545	29 STAR SEIKI (VIETNAM) CO., LTD.	TEL +844-3772-6270 FAX +844-3772-6271
14 星塔机械(深圳)有限公司	TEL +86-755-2724 6653 FAX +86-755-2724 6650	30 STAR SEIKI (VIETNAM) CO., LTD. HO CHI MINH BRANCH	TEL +848-6297-9431 FAX +848-6297-9481
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	31 STAR SEIKI INDIA PRIVATE LIMITED	TEL +91-024-420-6807
16 STAR SEIKI (HONGKONG) CO., LTD.	TEL +852-2687 6745 FAX +852-2690 4322	32 STAR SEIKI INDIA PRIVATE LIMITED CHENNAI OFFICE	TEL +91-444-202-9923



STAR  
Quality First

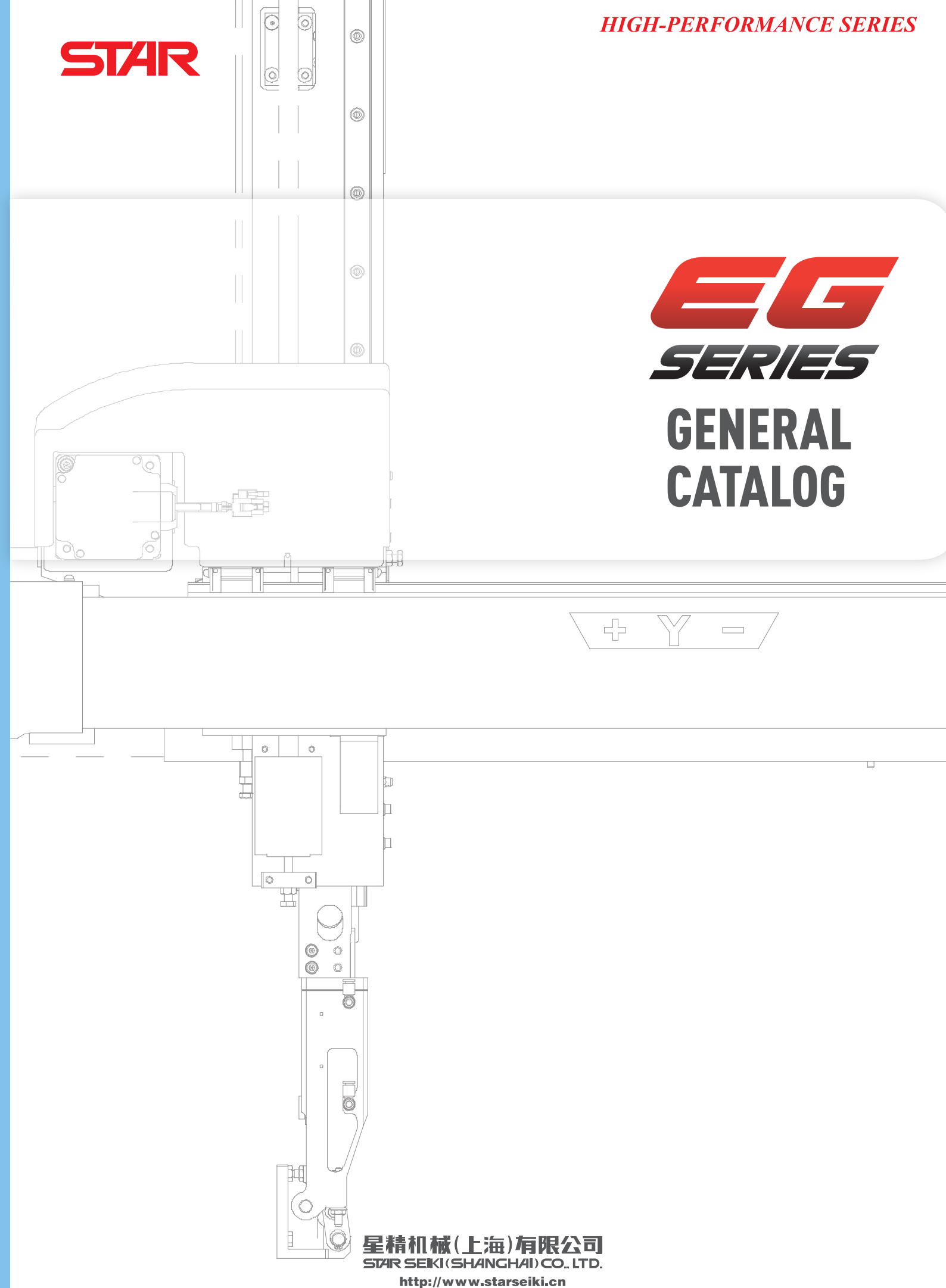
星精机械(上海)有限公司  
STAR SEIKI (SHANGHAI) CO., LTD.  
http://www.starseiki.cn

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

ASIA  
EG 2021.05

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.



星精机械(上海)有限公司  
STAR SEIKI (SHANGHAI) CO., LTD.  
http://www.starseiki.cn

针对高端客户的短周期(高速)、高性能(低振幅),安全便捷的人机智能操作应用需求,开发出全面优化机械结构,并采用全新STEC-NC3系统的高性能EG系列新产品。  
We developed high-performance new products of EG series adopted by newly STEC-NC3 system, which is overall optimized mechanical structure, to meet the high-end customers' requirement of human intelligence operating that is applying to short cycle(high-speed),high performance (low-vibration),safe and convenient.

**高速**  
周期提升  
CYCLE UP

**稳定**  
刚性提高  
HIGH RIGIDITY

**智能**  
人机智能  
HUMAN INTELLIGENCE

全新设计理念

NEW DESIGN CONCEPT



## 操作更加便捷&安全 EASY OPERATE & SAFETY

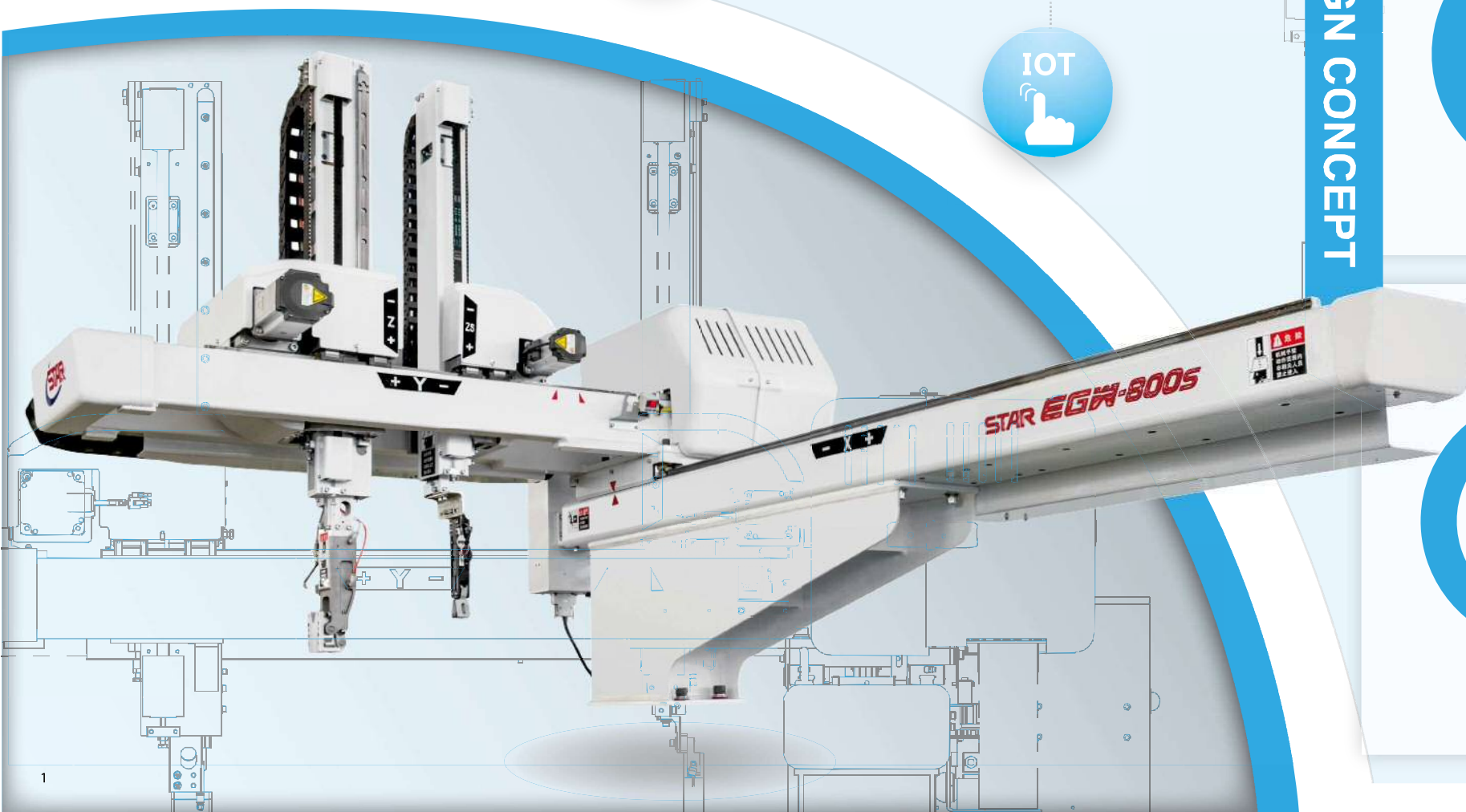
- 方便的程序编辑→图标程序  
Easy program editing→Icons program
- 了解生产进度→生产支援功能  
Production progress→Production support function
- 安全机能→冲突检知功能  
Safety function→ Collision detect function

## 响应速度更快 FAST RESPONSE

- 取出周期 **缩短** 平均 **34%**  
Extract cycle avg shortening
- 全周期 **缩短** 平均 **36%**  
All dry cycle avg shortening
- 程序扫描周期 **300%UP** ↑  
Cycle of program scanning
- 通信速率 **150%UP** ↑  
Communication rate
- LM导轨变更为最佳品质大幅提高载货  
The LM guide changed to the best quality and loading improved

## 功能扩张性 EXPANSION

- 姿势2轴NC (选项)  
Servo posture (option)
- CNC全开放功能 (选项)  
Full CNC(option)
- IOT对应(选项)  
It's possible to do IOT (option)





# STEC-NC3

## 操作盒 CONTROLLER



7 英寸  
7 inches

宽屏液晶触摸屏  
Wide Liquid Crystal Touch Panel

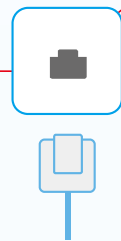
护角设计  
Angle protect design

操作盒掉落时起  
保护操作盒本体  
的作用。  
Protection in the case of  
controller dropping.

改变操作盒连接线接口  
的位置,避免断线及操作  
盒线触碰操作人员身体。  
Change of cable position to avoid  
interference with operators.

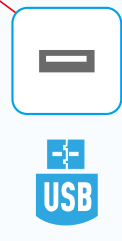
### LAN端口 LAN CONNECTION

通过LAN接口连接PC软件、  
监视机械手动作等。  
PC and network connections allow  
transmitting mail, PC connect, and  
remote maintenance.



### 搭载USB端口 USB CONNECTION

通过连接USB,可实现数据(动作  
程序·警报履历·操作履历等)管理。  
USB memory connection allows handing of data  
such as operation program / alarm history /  
operation history.



### 动力电源与控制电源分离

#### SEPARATION OF CONTROL AND POWER SUPPLY

出现紧急情况时切断动力电源,保留控制电源,  
缩短安全重启、复归的时间。

Safe reboot and reduction of recovery time with  
emergent power source.



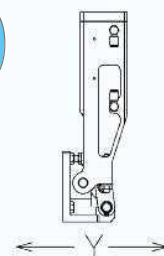
通过运转准备按钮给动力部分通电。  
Electrifying for power system by  
operational ready button

### 制振控制功能

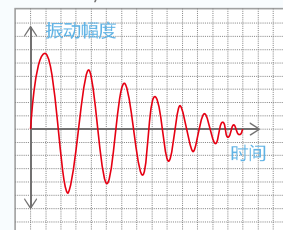
#### VIBRATION CONTROL FUNCTION

抑制轴运转中产生的振动,  
流畅的停止动作实现周期缩短。

Cycle improvement by smooth stop operation.

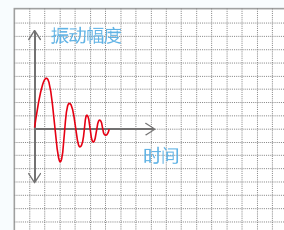


无制振控制功能  
W/O vibration control



震动幅度大,停稳速度慢  
Big vibration, stop slowly

带制振控制功能  
W/ vibration control



震动幅度小,停稳速度快  
Small vibration, stop quickly

### 搭载高性能CPU,反应灵敏。

#### IMPROVEMENT IN OPERATION RESPONSE WITH HIGH-SPEED CPU

提高程控处理能力。  
Improvement in processing capacity of sequencer.

### 3国语言切换 (选项)

#### THREE-LANGUAGE SWITCHING

### 标配绝对编码器

#### STANDARD USE OF ABSOLUTE ENCODER

接入电源时无需原点复归。  
去掉感应块,减少机器保养负担。

Home return with power on not required.  
Easy maintenance by abolition of sensor dock.

从日语·英语·简体中文·韩语·泰语·葡萄牙  
语·西班牙语·印尼语·越南语中选择3种语言,  
切换显示。

Three languages can be selected from Japanese, English,  
Simplified Chinese, Korean, Thai, and Portuguese, Spanish,  
Indonesian, Vietnamese.

## 操作简单 EASY OPERATION

### ◆ 保持菜单栏显示 Keep menu display

常用按键始终显示在画面左侧。  
Common keys always show the picture on the left side.



自定义菜单始终显示在操作盒左侧,可以  
在不切换主画面的情况下变更设定选项

Menu display buttons can be rearranged, in  
frequency order. Menu display buttons can be  
rearranged, in frequency order.

### ◆ PASS动作后的直线距离显示功能

#### DIRECT DISTANCE DISPLAY FUNCTION AFTER PASS OPERATION

在原来的PASS设定上,显示PASS动作后的直线距离。  
Direct distance after pass operation is display in the conventional  
pass setting.

### ◆ 调整取出周期 EXTRACT CYCLE ADJUSTMENT

输入制品取出时间后,即可自动调节上下前后轴  
的速度和加速度。

Speed and acceleration of vertical crosswise axes are automatically  
adjusted by entering the product extract time.

### ◆ 自动调整顶针开始定时器

#### EJECTOR TIMER AUTO ADJUSTMENT

可自动调整顶针前进开始时间。  
The ejector advance timer can be automatically adjusted.

### ◆ 操作盒显示吸着压力数值 (选项)

#### VACUUM PRESSURE INDICATION ON PENDANT(option)

操作盒画面中可显示吸着压力数值,可变更吸着  
确认的检测压力值设定。

Displays of the amount of suction as well as the suction pressure for  
confirming takeup can be adjusted from the control pendant.



吸着压显示画面

### ◆ 段取换数据图片化显示

#### The data of step change display

添加段取换数据的图片备注,更直观的认识  
成型的产品和数据的设定是否一致。

It can identify whether the molded products and data setting are  
the same or not.





◆ 加减速自动调整功能

Acceleration and deceleration auto adjustment function

客户只需要设定夹具和产品的重量、系统自动匹配出最合适的加减速设定值。

You only set the weight of chuck and products, the system will automatch the most suitable acceleration and deceleration setting value.



输入夹具和产品的重量  
Enter the weight of chuck and product

◆ 标准搭载成型机自动监视模式

Carrying with auto monitor mode

成型机的自动运转停止后，将没有开放完成的成型品开放到装箱位置以后返回到原点位置后停止。  
After the automatic operation of the molding machine stops, open the finished molding port to the packing position and return to the original position before stopping

成型机自动监视模式OFF	成型机自动监视模式ON
成型机自动停止 IMM stops automatically ↓ 取出机停止 Robot stops	成型机自动停止→取出机继续完成当前周期的所有动作→待机位置→取出机停止 IMM stops automatically→The robots continue to complete all actions of the current cycle →Standby position → Robot stops

安全性 SAFETY

◆ 冲突检知功能 COLLISION DETECT FUNCTION

因操作失误、设定失误等原因引起机器干涉时，通过扭矩的控制，伺服马达紧急停止，有效减轻损伤程度。

Current monitor of a servo motor reduces damage by hard braking of the servo motor when interference caused by operation and setting errors occurs.



将一次性纸杯固定在支架上，使其与制品前后动作位置有冲突

The disposable paper cup is fixed on the bracket, which is in conflict with the crosswise position.

无冲突检知功能  
W/O conflict detect function



制品臂压瘪一次性纸杯，撞上固定支架  
The product arm flattens the disposable paper cup and hits the fixed bracket

带冲突检知功能  
W/ conflict detect function



制品臂轻微接触纸杯时感应干涉，动作停止  
The product arm slightly resists the paper cup when the induction interference, the movement stops

◆ 保养功能 MAINTENANCE FEATURE

画面上显示给油、定期点检时间。可通过查阅历史记录(日期)信息进行保养确认。

Lubrication and scheduled inspection schedules (oiling and regular inspection) are displayed on the screen. The maintenance history (with dates) is also displayed for confirmation.

◆ 周期确认运转 ONE CYCLE CHECK OPERATION

可通过一键启动连续步进动作，确认1个周期的运转情况。

Pressing a key allows one cycle check operation in continuous step operation.

提高生产效率 IMPROVED PRODUCTION EFFICIENCY

▶ 生产支援功能 PRODUCTION CONTROL FEATURE

输入预定生产数量即可显示出生产完成时间。另有显示生产实际数量统计表和抽样检查功能，更有利于成型品的品质管理。

Inputs the number of pieces to be produced, and the estimated time of production is displayed. Other features such as graphing of production results and sampling also contribute to better product quality control.



▶ 初期不良品排出 Initial Release

▶ 抽样检查功能 SAMPLE RELEASE

节能 ENERGY SAVING FEATURE

♥ 伺服休眠功能 SERVO SLEEP FEATURE

超过设定的时间后进入待机状态，自动OFF马达电源。

Motor power is turned off after the set time.

♥ 成型周期自动联动 MOLD CYCLE AUTO LINK

机械手的动作配合成型周期，与注塑机同步动作。Operation of the unloader is synchronized to the mold cycle.

♥ 节能监测功能 ENERGY-SAVING MONITOR

通过画面确认耗电量，及时发现电量浪费现象，节约用电。

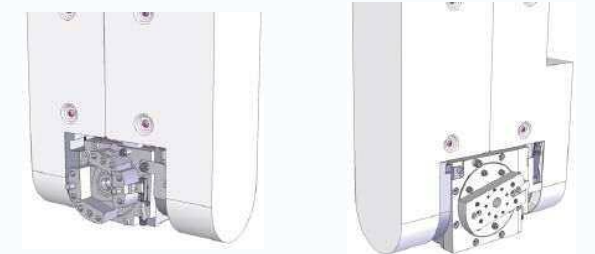
Display of consumed electric power for power savings.

选项功能 OPTIONAL

◀ 姿势·旋转轴NC Posture & rotation NC

装备伺服马达驱动的姿势轴和旋转轴，在执行夹取、剪切、装箱、嵌件等动作时，可以自由设定位置。

AC servo motor which are equipped in posture and rotation axes. It can set the position freely as extraction, gate cutting, packaging or insert motion.



◀ 姿势轴NC Posture NC

姿势轴使用伺服马达替换传统的气缸驱动，可以自由设定姿势轴的动作位置，提高调试夹具的效率。

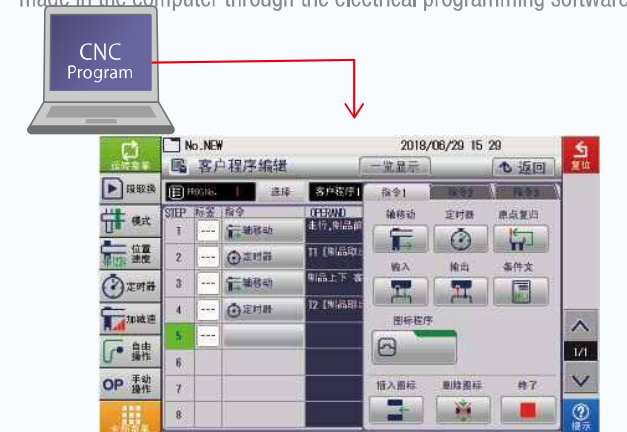
Servo motor are used on the posture axes instead of traditional cylinder driving. It can set the motion position of posture freely and improve the chuck testing.



◀ CNC编程功能 CNC program editing function

可以简单自由的编写自动运转程序。通过调用预备的吸着及夹取等模块程序可以简单地编程；通过直线及弧线动作的插入组合，可实现各种机器人的动作；通过电编程软件，可在电脑内进行3D程序动作模拟。

It can be simply and freely edited auto operation program. It can be programmed simply by calling the preset suction and clamp module program. Various robot actions can be realized by the combination of straight line and arc action. 3D program movement simulation can be made in the computer through the electrical programming software.



环保设计 LOW STRESS ON ENVIRONMENT

♥ 环保设计 ENVIRONMENTALLY FRIENDLY DESIGN

减少铅、六价铬等环境有害物质的使用，专为环保而设计。

Environmental loading materials such as lead and hexavalent chromium are reduced.

♥ 符合RoHS CONFORMS TO RoHS



## 标准功能

功能名	功能说明	
取出侧	取出下降待机	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。
	前进取出侧姿势控制	在姿势动作的状态下通过安全门上方。为避免在姿势动作状态下夹具与行走体或者模具上方障碍物干涉, 姿势动作的前后位置可以任意设定。
	吸着确认单元 (1回路)	使用真空发生单元1回路取出产品。
	自由滑移取出	取出有扣位的产品时, 在抓取到产品后根据轴设定值移动, 解除扣位后取出产品。
	顶针联动	抓取到产品后, 通过与注塑机的顶针联动取出产品。
	顶针后退联动	抓取住产品后, 通过注塑机的顶针联动, 取出产品。
	水口模内开放	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。
	前后自由伺服点	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。
走行	走行途中姿势	走行前进与姿势动作同时执行, 走行复归与姿势复归同时执行, 可缩短周期。
	浇口途中开放 (走行·复归)	浇口往返走行途中进行开放动作。
	不良品排出	与注塑机发出的不良品信号联动, 进行不良品排出动作。
	初期不良品排出	自动开始后, 根据初期不良品排出计数器的设定, 将设定数值内的产品开放到不良品位置。
	横走行待机	如果模具上方有障碍物, 机械手或者夹具在模具没有完全打开的情况下有干涉时, 机械手可以在模具外等待模具完全打开后走行复归。
落下侧	落下侧下降途中姿势	在产品开放下降途中进行姿势反转动作。在上升途中进行姿势反复合位动作。
	装箱点 (8级)	与输送带或排列机等装箱设备联动, 进行产品的装箱动作。(各轴256点)
	自由装箱点 (8级, 共1024点)	设定从注塑机中取出的产品的随机开放顺序。
	输送带启动信号	产品开放完毕后, 启动输送带动作信号。
其他	3国语言切换 (简体中文、日文、英文)	操作盒的显示画面可切换3国语言。日语·英语·汉语(简体字)为基本的切换语言。
	插入式用户编程	NC步进阶程序的简易设定功能。在步进操作中可指定插入位置。
	操作盒内存存储记忆	换模信息(最大999套)保存在 Micro SD卡。
	设定值隐藏功能	通过隐藏功能只显示需要的轴点、时间等, 能够缩短设定时间, 提高作业效率。
	伺服休眠	在超过设定时间后的待机中, 关闭马达电源。
	背景灯自动OFF	超过[显示OFF时间]设定的时间如果不操作操作盒, 背景灯则关闭。
	伺服监视 (波形监视)	可以通过操作盒监视各轴的速度, 电流等数据及波形信息。

## 选项功能

功能名	选项编号	功能说明
取出侧	吸着确认单元 (2回路)	8020-01 使用真空发生单元2回路取出产品。
	吸着确认单元 (4回路)	8020-02 使用真空发生单元4回路取出产品。
	夹具减压阀	0081-01 调整夹具的抓取力。
	旋转功能	0025-01~04 进行夹具板旋转动作。可以选择在模内、模外、落下侧进行旋转动作。
	上升途中闭模	0055-01 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。
	制品确认 (LS-4)	0087-02 上升途中安装限位开关, 检知产品。
	固定可动切换	0014-07 可自由选择从模具的固定侧或可动侧取出产品。
落下侧	剪切回路(夹具内)	0008-01 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, 产品开放前进行此动作。
	制品2点开放	0001-02 在两处进行制品开放动作。产品夹取变为2回路。
	制品4点开放	0001-03 在四处进行制品开放动作。产品夹取变为4回路。
	NT剪切·可动侧(有单元)	0009-01 以处理产品水口为目的, 在落下侧的走行导轨端安装NT单元气剪, 切断水口。
其他	警报灯 (红色·无蜂鸣器)	0024-01 机械手发生警报 (异常) 时, 警报灯亮。因机种不同, 警报灯的安装位置也有所不同。需确认。
	自动快速交换用夹具 (气压式)	8003-01 可快速装卸夹具。
	操作盒支架	0005-11 操作盒专用支架。
	欧规 12	0063-02 欧规 12
	欧规 67	0063-03 欧规 67

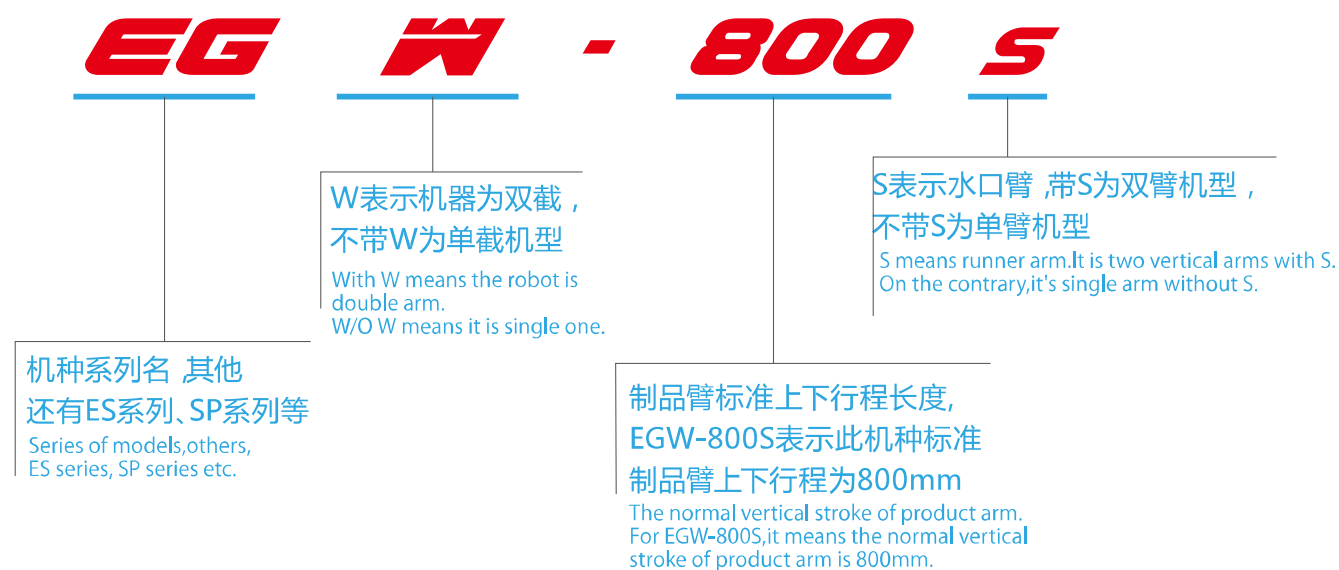
## STANDARD FUNCTIONS

Function Name	Description	
Delayed arm descent	Shorten the cycle time by making the product-side/runner-side vertical arm stand by just above the mold. Setting position is adjustable.	
Crosswise product extract side posture control	Used to first carry out posture action on the extracting side and then start traverse action after extracting vertically extended products. 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.	
Vacuum confirmation unit (1circuit)	Products are extracted with vacuum generator (vacovam) 1 circuit.	
Free extract for under-cut mold	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.	
Ejector link	Product extraction is performed connecting with the ejector of IMM.	
Ejector return link	The ejector of IMM is interlocked after holding a product.	
Runner release within mold	Used to release products or runners within mold after pulling them out of the mold.	
Crosswise Free Servo point	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.	
reverse	Posture control during traverse	All the cycles can also be shorten by carrying out traverse return and posture return together after products were released during traverse action.
	Midway runner release (Move·Revert)	Runner is released during traverse or return motion.
	Defective product reject	Defective products are separated from other products interlocked with the defect signal of IMM.
	Initial defective product reject	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.
Product Release Side	Delayed traverse	Make the unloader stand by out of the molding machine's door if there are obstacles in the mold moving section.
	Posture midway descent at release side	Operation of posture reversal is carried out in the middle of downward of product opening. Return operation of posture reversal is performed in the middle of a rise.
	Point packaging (8 stage)	Packaging operation carried out by linking with packaging device of conveyer or of pallet changer. (Max 256 points)
	Point free packaging (8 stage, 1024 points)	Set the order to randomly release the products extracted form the molder.
	Start signal of conveyer	After opening a product wide, the signal of a conveyer start is taken out. there are obstacles in the mold moving section.
Other	Three language exchange (Chinese (new), Japanese, English)	Language switching between three languages can be used for display. Basically used languages are Japanese, English, and Chinese (new character format).
	Easy NC steps (USER PROGRAM EDITING)	Features the simple NC step program settings. This makes it possible to designate positions for interruptions in mold changing operations.
	External storage memory	Recordable step changes (Max 999 molds) A memory is carried out to Micro SD card.
	Default blind feature	The teaching time is reduced by the default blind feature that enables only axis point, timer, etc, required for actions to display. The operation efficiency is improved.
	Servo sleep feature	Motor power is turned off after the set time.
	Backlight Auto OFF	The backlight goes out if no pendant operation is performed for the period set with the [DISPLAY OFF TIME] function.
	Servo monitor (Wave shape monitor)	Monitor the speed of each axis, current and wave shape informations by pendant.

## OPTION FUNCTIONS

Function Name	Code no.	Description of option
Product Extract Side	Vacuum confirmation unit (2circuits)	8020-01 Products are extracted with vacuum generator (vacovam) 2 circuits.
	Vacuum confirmation unit (4circuits)	8020-02 Products are extracted with vacuum generator (vacovam) 4 circuits.
	Chuck pressure regulator	0081-01 Adjust the gripping force of the chuck.
	Rotation Unit regulator	0025-01~04 Used to prevent product from hitting the robot in the mold, within the mold or on the release side by rotating the chuck plate.
	Mold close during arm ascent	0055-01 Used to shorten the molding time by starting the mold closing on the way to ascent.
	Product confirmation LS-4	0087-02 Detects the product mounting the limit switch in the middle rise.
	Extraction from fixed mold	0014-07 It can be selected to take the products from fixed or moving side of mold.
Product Release Side	Air nipper in chuck circuit	0008-01 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.
	Release product at two different points	0001-02 Two different products are extracted and released to different positions on the release side. Two circuits are required for the chucking.
	Release product at four different points	0001-03 Four different products are extracted and released to different positions on the release side. Four circuits are required for the chucking.
	NT gate cutting on crossmember of moving mold side (w/unit)	0009-01 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.
Other	Alarm Lamp (Red color, w/o buzzer)	0024-01 The alarm lamp is switched on a light when there is a alarm (error) in the robot. Mounting positions are different with robots.
	Quick chuck change automatic (air sw)	8003-01 One-touch simple mating/demating of chuck plate.
	Pendant stand	0005-11 Stand of operation pendant only.
	EUROMAP 12	0063-02 EUROMAP 12 Specification
	EUROMAP 67	0063-03 EUROMAP 67 Specification

STAR机种名称说明 | IMPROVED PRODUCTION EFFICIENCY



例, EGW-800S即为EG系列 标准制品臂上下行程为800mm的双截带水口臂的双臂机型。  
EG-1200即为EG系列 标准制品臂上下行程为1200mm的单截无水口臂的单臂机型。

机器尺寸图注字母意义说明 | The machine size drawing is indicated by letters

A	全高	Overall height
B	全宽	Overall width
C	走行行程	Traverse stroke
D	落下侧突出位置	Overhang, release side
E	取出侧突出位置	Overhang, product side
F	制品侧上下行程	Ⓟ Vertical stroke
G	制品侧上下待机位置	Ⓟ Vertical standby
H	夹具安装位置上方有效尺寸	Bottom of crosswise to chuck mount position
I	前后单元	Crosswise arm
J	本体厚度	Thickness
K	水口侧上下待机位置	Ⓡ Vertical standby
L	制品前进MAX	Ⓟ Crosswise reach max
M	制品前后行程MAX	Ⓟ Crosswise stroke max
N	制品前后待机MIN	Ⓟ Crosswise standby min
O	制品臂、水口臂接近MIN	Ⓟ Ⓡ Proximity min
P	Ⓡ : 水口侧前后行程MAX	Ⓡ Crosswise stroke max
Q	Ⓡ : 水口侧前后待机MIN	Ⓡ Crosswise standby min
d	拖链伸出距离	The protrude distance of cable chain

全伺服驱动机械手

单截 Single arm

40~100ton 注塑机用  
Injection press range 40~100ton



综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

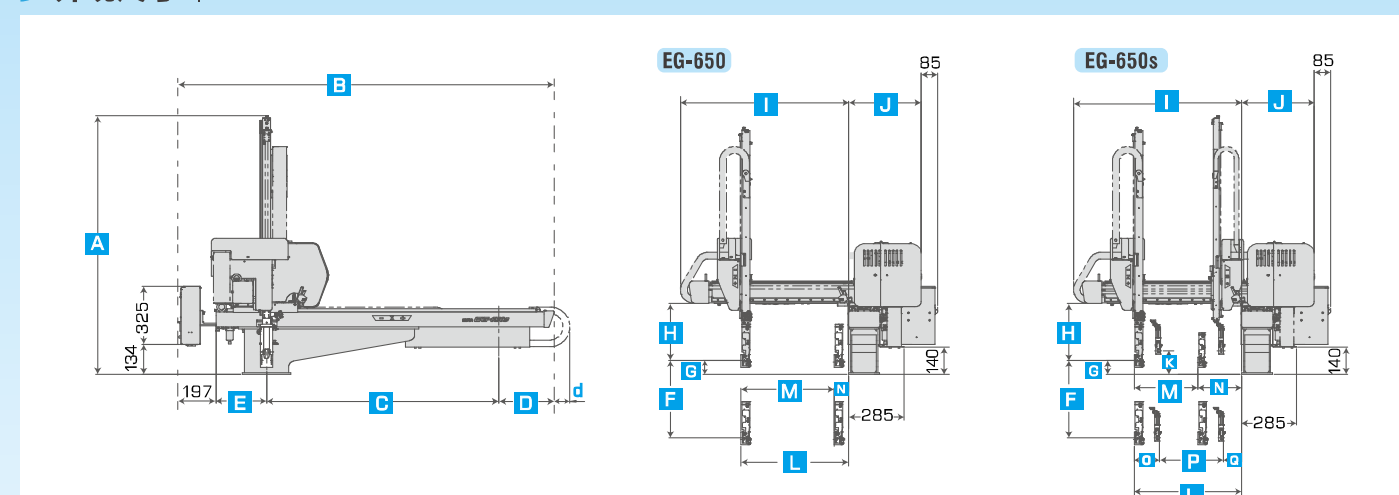
电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力 (气压: 0.5Mpa时) Air Cylinder Driving Force (Air Pressure at 0.5Mpa)		控制箱 Control Box
				最大可搬重量 Max. Load	姿势力矩 Posture Torque	
AC200V ±10% 50/60Hz(三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部: 3kg (含夹具重量) Incl Chuck Weight	4.9N·m	STEC-NC3

机种 Model	行程(移动量)(mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpton	最大消费电力 (KW) Max Power Consumpton	机器重量 (kg) Net Weight		空气消耗量 (N/L/周期) 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	
EG-650	650 [800]	—	75~555 [75~675]	1200 [1000]	1.7	1.45	175	2.0	1.9
EG-650s	—	700 [850]	Ⓟ 225~555 Ⓡ 93~423 Ⓟ 225~675 Ⓡ 93~543	1400 [1600]	2.6	2.05	195	2.0	1.9

Ⓟ [ ] 尺寸表示选项行程。 / Figure in [ ] shows option stroke.  
 Ⓡ 本体重量包括控制箱及电线的重量。 / Net weight includes the weight of interlock box and driver box.  
 Ⓟ Ⓡ 表示制品侧手臂, Ⓡ 表示水口侧手臂。 / In the column of stroke, Ⓟ stands for product side arm and Ⓡ stands for runner side arm.  
 Ⓡ 将走行行程为1200和1600mm行程的走行体向取出侧移动200mm时, 走行行程将变为1000和1400mm。  
 Ⓡ Make the travers as 1200 and 1600 mm moving forward to extracting side as 200 mm it will be 1000 and 1400 mm.

外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



Ⓟ [ ] 内的尺寸表示选项行程。 / Figure in [ ] shows option stroke.  
 Ⓡ 水口侧上下行程比制品侧上下行程长50mm。 / Runner side vertical stroke is 50 mm longer than that of product side.  
 Ⓡ \*1表示F尺寸为800mm。 / \*1 When dimension F is 800 mm.  
 Ⓡ \*2表示C尺寸为1000mm。 / \*2 When dimension C is 1000 mm.  
 Ⓡ \*3表示C尺寸为1400mm。 / \*3 When dimension C is 1400 mm.  
 Ⓡ \*4表示C尺寸为1600mm。 / \*4 When dimension C is 1600 mm.  
 Ⓡ \*5表示L尺寸为675mm。 / \*5 When dimension L is 675 mm.

机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EG-650	1280 [1417] <sup>*1</sup>	1945 [1945] <sup>*2</sup>	1200 [1000] <sup>*2</sup>	286 [286] <sup>*2</sup>	262 [462] <sup>*3</sup>	650 [800] <sup>*1</sup>	70	295	970 [990] <sup>*5</sup>	375	—	555 [675] <sup>*5</sup>	480 [600] <sup>*5</sup>	75	—	—	—
EG-650s	1340 [1460] <sup>*1</sup>	2365 [2365] <sup>*3</sup>	1600 [1600] <sup>*4</sup>	306 [306] <sup>*4</sup>	262 [262] <sup>*4</sup>	—	—	—	—	—	120	—	330 [450] <sup>*5</sup>	225	132	330 [450] <sup>*5</sup>	93

Ⓡ \*D, E值正操作与反操作操作相同。 / \*D, E value positive operation and reverse operation operation same.  
 Ⓡ \*d值正操作时为80, [80]<sup>\*2</sup>, [80]<sup>\*3</sup>, [80]<sup>\*4</sup>反操作时为58, [58]<sup>\*2</sup>, [58]<sup>\*3</sup>, [58]<sup>\*4</sup>



## 全伺服驱动机械手

单截 Single arm

100~350ton 注塑机用  
Injection press range 100~350ton



### 综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

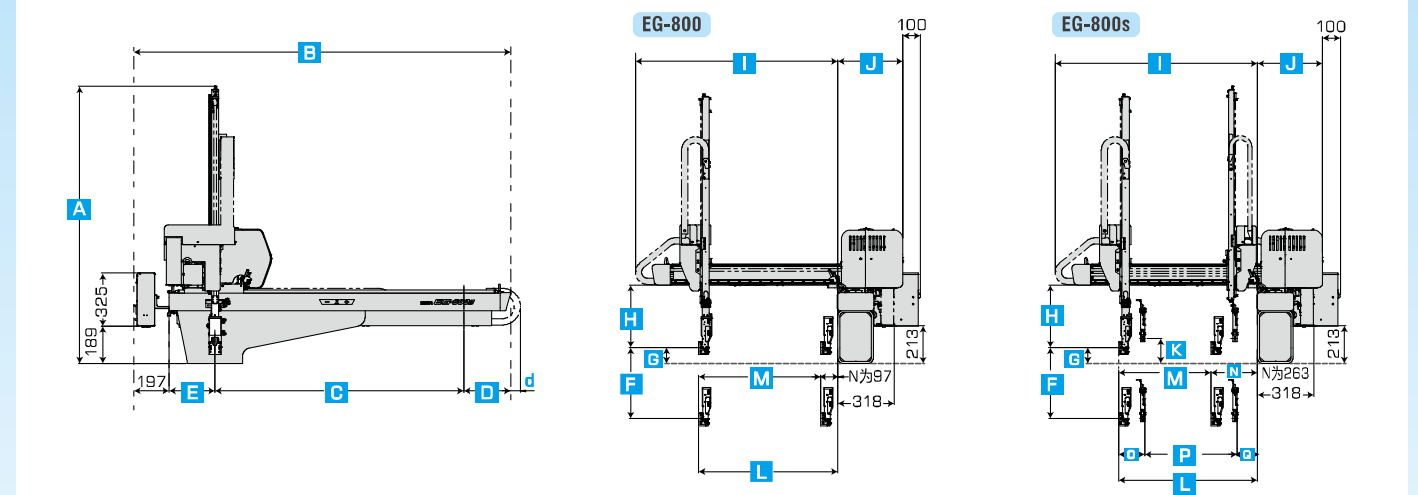
电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力 (气压:0.5Mpa时) Air Cylinder Driving Force (Air Pressure at 0.5Mpa)		控制箱 Control Box
				最大可搬重量 Max. Load	姿势力矩 Posture Torque	
AC200V ±10% 50/60Hz (三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部:5kg (含夹具重量) Incl Chuck Weight	12.9N·m [20.2N·m]	STEC-NC3

机种 Model	行程(移动量)(mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpton	最大消费电力 (KW) Max Power Consumpton	机器重量 (kg) Net Weight		空气消耗量 (N/L/周期) 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	
EG-800	800 [1000]	—	97~783 [97~933]	1400 [1200] [1600]	2.1	1.8	240	2.0	2.5
EG-800s	—	850 [1050]	Ⓟ 263~783 Ⓡ 115~635 Ⓟ 263~933 Ⓡ 115~785	1800	3.3	2.4	260		

Ⓟ [ ] 尺寸表示选项行程。  
Ⓡ 本体重量包括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1400和1800mm行程的走行体向取出侧移动200mm时,走行行程将变为1200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 forward to extracting side as 200 mm it will be 1200 and 1600 mm.

### 外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



Ⓡ [ ] 内的尺寸表示选项行程。 / Figure in [ ] shows option stroke.  
Ⓡ 水口夹的厚度为25mm。 / Thickness of runner chuck is basically about 25 mm.  
Ⓡ 姿势部厚度为69mm, 但根据配管方式不同, 此尺寸多少会有些不同。 / Thickness of posture area is basically about 69 mm (depends on tubing)  
Ⓡ 水口侧上下行程比制品侧上下行程长50mm。 / Runner side vertical stroke is 50 mm longer than that of product side.

Ⓡ \*1表示F尺寸为1000mm。 / \*1 When dimension F is 1000 mm.  
Ⓡ \*2表示C尺寸为1200mm。 / \*2 When dimension C is 1200 mm.  
Ⓡ \*3表示C尺寸为1600mm。 / \*3 When dimension C is 1600 mm.  
Ⓡ \*4表示C尺寸为1800mm。 / \*4 When dimension C is 1800 mm.  
Ⓡ \*5表示L尺寸为933mm。 / \*5 When dimension L is 933 mm.

机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EG-800	1517 [1720] <sup>*1</sup>	2136 [2136] <sup>*2</sup>	1400 [1200] <sup>*2</sup>	280 [280] <sup>*2</sup>	259 [459] <sup>*2</sup>	800 [1000] <sup>*1</sup>	90	352	1135 [1255] <sup>*3</sup>	365	—	783 [933] <sup>*5</sup>	686 [836] <sup>*5</sup>	97	—	—	—
EG-800s	1560 [1800] <sup>*1</sup>	2556 [2556] <sup>*4</sup>	1600 [1800] <sup>*4</sup>	300 [300] <sup>*4</sup>	259 [259] <sup>*4</sup>	—	—	—	—	—	140	520 [670] <sup>*5</sup>	520 [670] <sup>*5</sup>	263	148	520 [670] <sup>*5</sup>	115

(mm) ※D、E值反操作时与正操作相同。 ※d值正操作时为38、[38]<sup>\*2</sup>、[56]<sup>\*3</sup>、[56]<sup>\*4</sup>反操作时为38、[38]<sup>\*2</sup>、[56]<sup>\*3</sup>、[56]<sup>\*4</sup>

## 全伺服驱动机械手

单截 Single arm

250~450ton 注塑机用  
Injection press range 250~450ton



### 综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

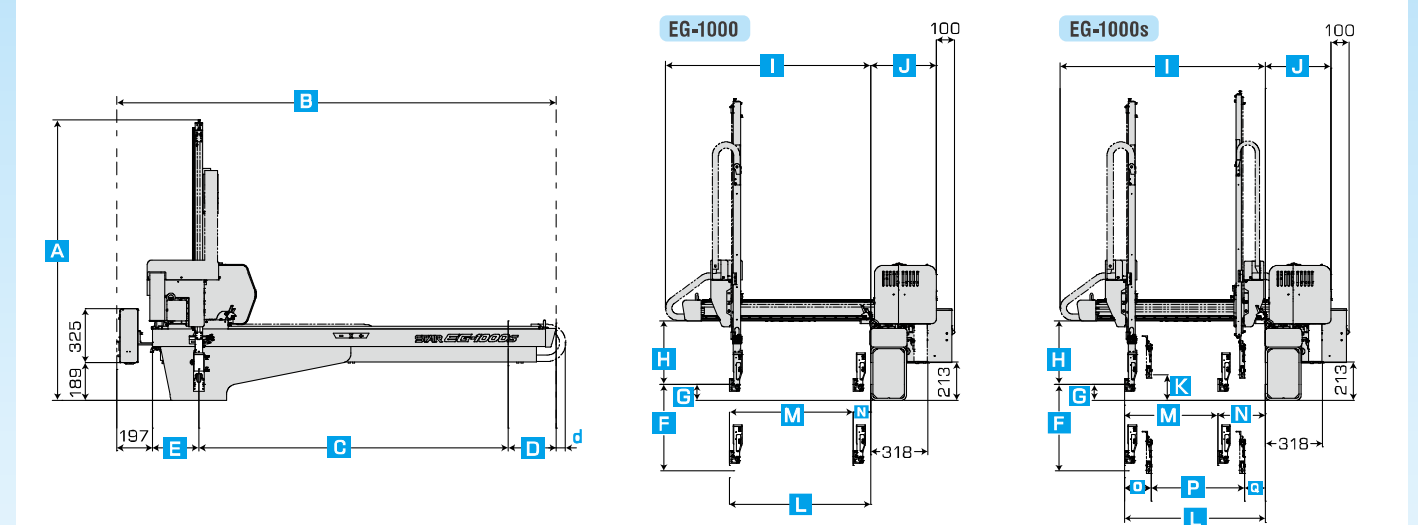
电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力 (气压:0.5Mpa时) Air Cylinder Driving Force (Air Pressure at 0.5Mpa)		控制箱 Control Box
				最大可搬重量 Max. Load	姿势力矩 Posture Torque	
AC200V ±10% 50/60Hz (三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部:5kg (含夹具重量) Incl Chuck Weight	20.2N·m	STEC-NC3

机种 Model	行程(移动量)(mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpton	最大消费电力 (KW) Max Power Consumpton	机器重量 (kg) Net Weight		空气消耗量 (N/L/周期) 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	
EG-1000	1000	—	97~933	1800 [1600]	2.1	1.8	270	2.0	2.5
EG-1000s	—	1050	Ⓟ 263~933 Ⓡ 115~785	—	3.3	2.4	290		

Ⓟ [ ] 尺寸表示选项行程。  
Ⓡ 本体重量包括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行程的走行体向取出侧移动200mm时,走行行程将变为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 1800 mm moving forward to extracting side as 200 mm it will be 1600 mm.

### 外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



Ⓡ [ ] 内的尺寸表示选项行程。 / Figure in [ ] shows option stroke.  
Ⓡ 水口夹的厚度为25mm。 / Thickness of runner chuck is basically about 25 mm.  
Ⓡ 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。 / Thickness of posture area is basically about 74 mm (depends on tubing)

Ⓡ 水口侧上下行程比制品侧上下行程长50mm。 / Runner side vertical stroke is 50 mm longer than that of product side.  
Ⓡ \*2表示C尺寸为1600mm。 / \*2 When dimension C is 1600 mm.

机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EG-1000	1720	2556 [2556] <sup>*2</sup>	1800 [1600] <sup>*2</sup>	300 [300] <sup>*2</sup>	259 [459] <sup>*2</sup>	1000	90	352	1255	365	—	933	836	97	—	—	—
EG-1000s	1800	—	—	—	—	—	—	—	—	—	140	670	670	263	148	670	115

(mm) ※D、E值反操作时与正操作相同。 ※d值正操作时为56、[56]<sup>\*2</sup>反操作时为56、[56]<sup>\*2</sup>

## 全伺服驱动机械手

单截 Single arm

350~650ton 注塑机用  
Injection press range 350~650ton



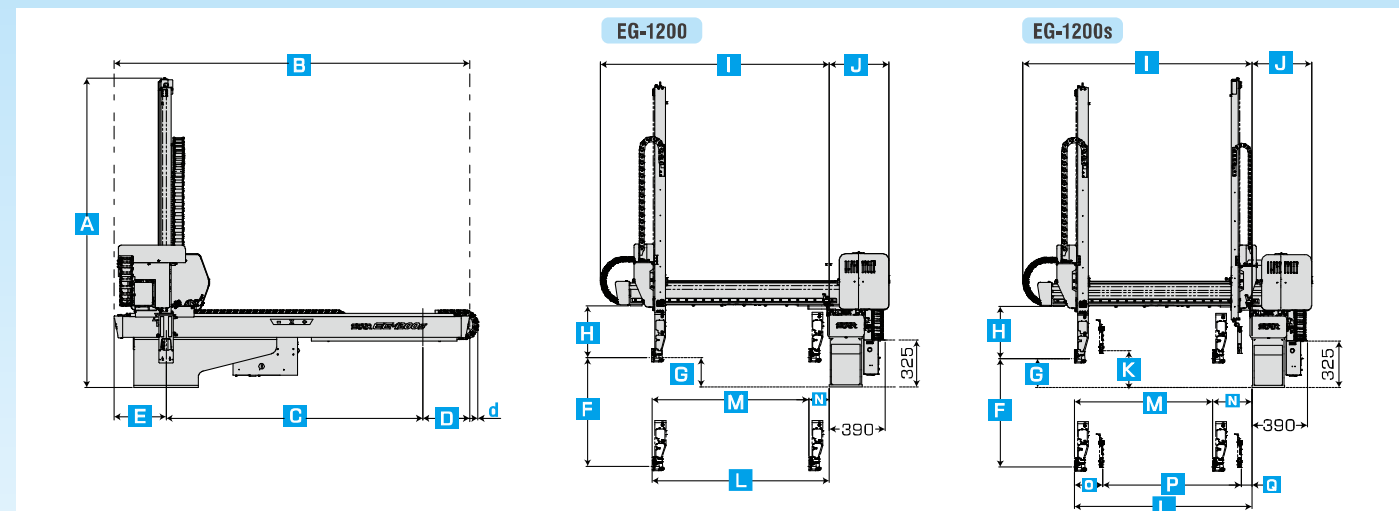
### 综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力 (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 (三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部: 13kg (含夹具重量) Incl Chuck Weight	57.8N·m	STEC-NC3

机种 Model	行程(移动量) (mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpion	最大消费电力 (KW) Max Power Consumpion	机器重量 (kg) Net Weight		空气消耗量 (N/L/周期) 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	
EG-1200	1200 [1400]	—	145~1245	1800 [1600] [2000]	2.5	2	425	2.0	5.7
EG-1200s	—	1250 [1450]	Ⓟ 275~1245 Ⓡ 75~1045	2200	4.1	2.8	450		

Ⓟ [ ] 尺寸表示选项行程。 / Figure in [ ] shows option stroke.  
 ◎ 本体重量包括控制箱及电线的重量。 / Net weight includes the weight of interlock box and driver box.  
 ◎ Ⓟ 表示制品侧手臂, Ⓡ 表示水口侧手臂。 / In the column of stroke, Ⓟ stands for product side arm and Ⓡ stands for runner side arm.  
 ◎ 将走行行程为1800和2200mm行程的走行体向取出侧移动200mm时, 走行行程将变为1600和2000mm。  
 ◎ Make the travers as 1800 and 2200 mm moving forward to extracting side as 200 mm it will be 1600 and 2000 mm.

### 外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



◎ [ ] 内的尺寸表示选项行程。 / Figure in [ ] shows option stroke.  
 ◎ 水口夹的厚度为25mm。 / Thickness of runner chuck is basically about 25 mm.  
 ◎ 姿势部厚度为97mm, 但根据配管方式不同, 此尺寸多少会有些不同。 / Thickness of posture area is basically about 97 mm (depends on tubing)  
 ◎ 水口侧上下行程比制品侧上下行程长50mm。 / Thickness of posture area is basically about 74 mm (depends on tubing)  
 ◎ \*1表示F尺寸为1400mm。 / \*1 When dimension F is 1400 mm.  
 ◎ \*2表示C尺寸为1600mm。 / \*2 When dimension C is 1600 mm.  
 ◎ \*3表示C尺寸为2000mm。 / \*3 When dimension C is 2000 mm.  
 ◎ \*4表示C尺寸为2200mm。 / \*4 When dimension C is 2200 mm.

机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EG-1200	2120 [2300] <sup>*1</sup>	2495 [2495] <sup>*2</sup>	1800 [1600] <sup>*2</sup>	330 [330] <sup>*2</sup>	365 [565] <sup>*2</sup>	1200 [1400] <sup>*1</sup>	205	360	1610	420	—	1245	1100	145	—	—	—
EG-1200s	2170 [2350] <sup>*1</sup>	2895 <sup>*3</sup>	2200 <sup>*3</sup>	330 <sup>*3</sup>	365 <sup>*3</sup>	—	—	—	—	—	255	1245	970	275	200	970	75

( mm ) ※反操作时E值为345、[545]<sup>\*2</sup>、[545]<sup>\*3</sup>、[345]<sup>\*4</sup> D值为350。 ※d值正操作时为60、[60]<sup>\*2</sup>、[90]<sup>\*3</sup>、[90]<sup>\*4</sup> 反操作时为0、[0]<sup>\*2</sup>、[0]<sup>\*3</sup>、[0]<sup>\*4</sup>

## 全伺服驱动机械手

双截 Double arm

100~350ton 注塑机用  
Injection press range 100~350ton



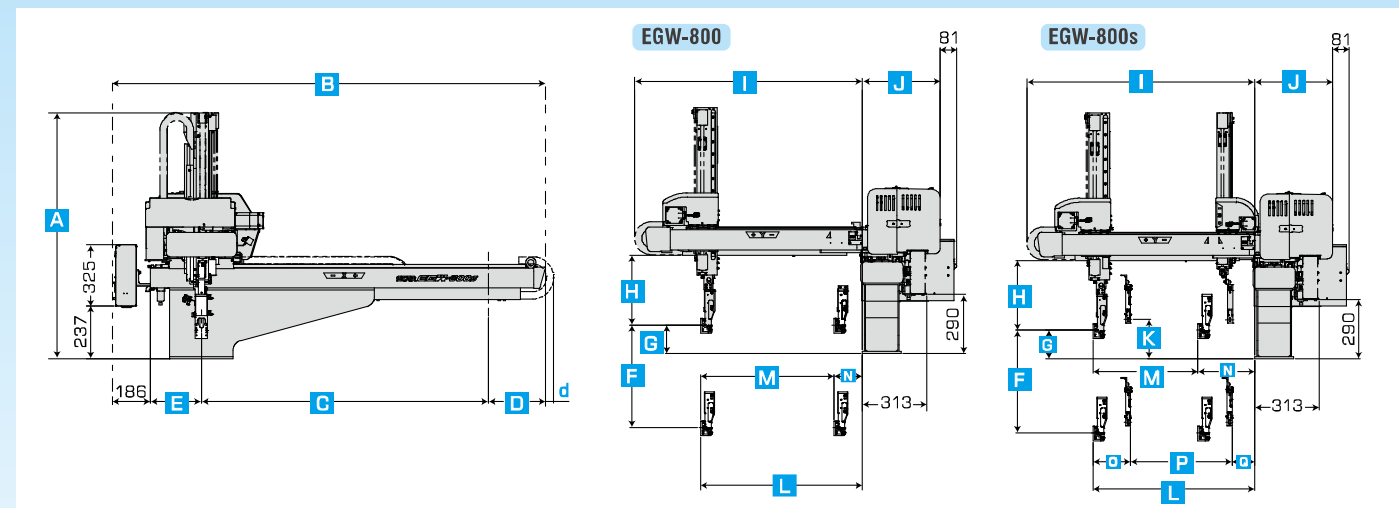
### 综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力 (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 (三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部: 5kg (含夹具重量) Incl Chuck Weight	12.9N·m [20.2N·m]	STEC-NC3

机种 Model	行程(移动量) (mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpion	最大消费电力 (KW) Max Power Consumpion	机器重量 (kg) Net Weight		空气消耗量 (N/L/周期) 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	
EGW-800	800 [1000]	—	139~790 [139~940]	1400 [1200] [1600]	2.1	1.8	270	2.0	3.7
EGW-800s	—	850 [1050] [1250]	Ⓟ 295~790 Ⓡ 108~603 Ⓟ 295~940 Ⓡ 108~753	1800	3.3	2.4	295		

Ⓟ [ ] 尺寸表示选项行程。 / Figure in [ ] shows option stroke.  
 ◎ 本体重量包括控制箱及电线的重量。 / Net weight includes the weight of interlock box and driver box.  
 ◎ Ⓟ 表示制品侧手臂, Ⓡ 表示水口侧手臂。 / In the column of stroke, Ⓟ stands for product side arm and Ⓡ stands for runner side arm.  
 ◎ 将走行行程为1400和1800mm行程的走行体向取出侧移动200mm时, 走行行程将变为1200和1600mm。  
 ◎ Make the travers as 1400 and 1800 mm moving forward to extracting side as 200 mm it will be 1200 and 1600 mm.

### 外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



◎ [ ] 内的尺寸表示选项行程。 / Figure in [ ] shows option stroke.  
 ◎ 水口夹的厚度为25mm。 / Thickness of runner chuck is basically about 25 mm.  
 ◎ 姿势部厚度为69mm, 但根据配管方式不同, 此尺寸多少会有些不同。 / Thickness of posture area is basically about 69 mm (depends on tubing)  
 ◎ 水口侧上下行程比制品侧上下行程长50mm。 / Runner side vertical stroke is 50 mm longer than that of product side.  
 ◎ \*1表示F尺寸为1000mm。 / \*1 When dimension F is 1000 mm.  
 ◎ \*2表示F尺寸为1200mm。 / \*2 When dimension F is 1200 mm.  
 ◎ \*3表示C尺寸为1200mm。 / \*3 When dimension C is 1200 mm.  
 ◎ \*4表示C尺寸为1600mm。 / \*4 When dimension C is 1600 mm.  
 ◎ \*5表示C尺寸为1800mm。 / \*5 When dimension C is 1800 mm.  
 ◎ \*6表示L尺寸为940mm。 / \*6 When dimension L is 940 mm.

机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EGW-800	1200 [1300] <sup>*1</sup>	2125 [1390] <sup>*2</sup>	1400 [1200] <sup>*3</sup>	290 [290] <sup>*3</sup>	249 [449] <sup>*3</sup>	800 [1000] <sup>*1</sup>	140	341	1112 [1262] <sup>*6</sup>	379	—	790 [940] <sup>*6</sup>	651 [801] <sup>*6</sup>	139	—	—	—
EGW-800s	1215 [1335] <sup>*1</sup>	2540 <sup>*4</sup>	1800 <sup>*5</sup>	305 <sup>*5</sup>	249 <sup>*5</sup>	—	—	—	—	—	190	—	495 [645] <sup>*6</sup>	295	187	495 [645] <sup>*6</sup>	108

( mm ) ※反操作时D、E值与正操作相同。 ※d值正操作时为30、[30]<sup>\*2</sup>、[61]<sup>\*4</sup>、[61]<sup>\*5</sup> 反操作时为0、[0]<sup>\*2</sup>、[61]<sup>\*4</sup>、[61]<sup>\*5</sup>



## 全伺服驱动机械手

双截 Double arm

250~450ton 注塑机用  
Injection press range 250~450ton



### 综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

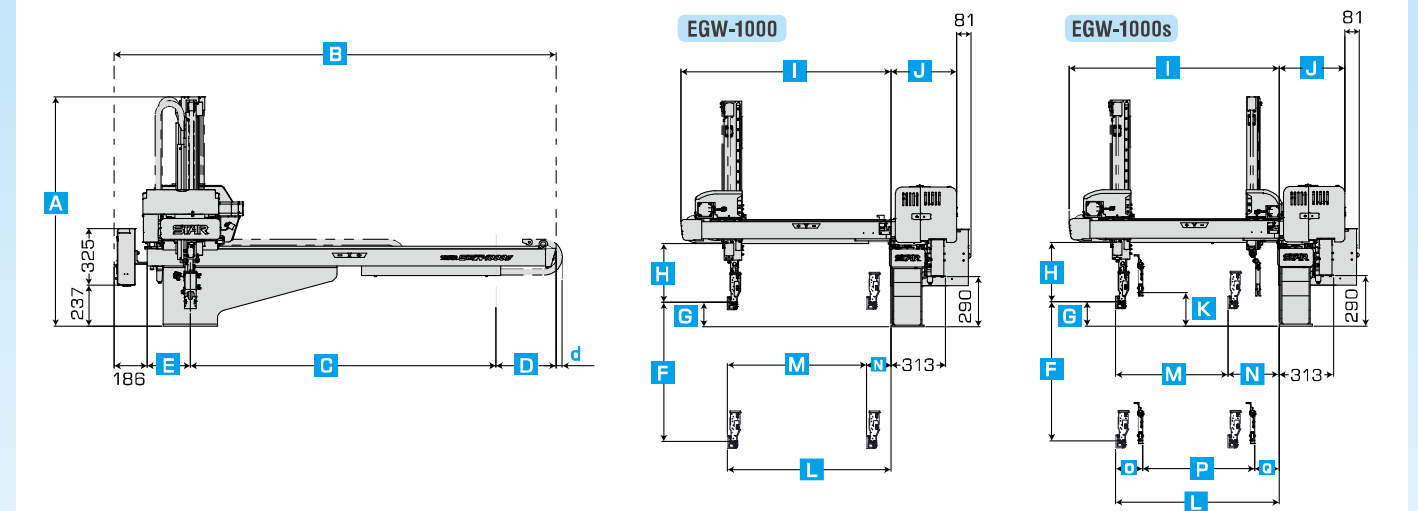
电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力 (气压:0.5Mpa时) Air Cylinder Driving Force (Air Pressure at 0.5Mpa)		控制箱 Control Box
				最大可搬重量 Max. Load	姿势力矩 Posture Torque	
AC200V ±10% 50/60Hz (三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部:5kg (含夹具重量) Incl Chuck Weight	20.2N·m	STEC-NC3

机种 Model	行程(移动量)(mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpion	最大消费电力 (KW) Max Power Consumpion	机器重量 (kg) Net Weight		空气消耗量 (N/L/周期) 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	
EGW-1000	1000 [1200]	—	139~940	1800 [1600]	2.1	1.8	295	2.0	3.7
EGW-1000s	—	1050 [1250]	Ⓟ 295~940 Ⓠ 108~753	—	3.3	2.4	320		

Ⓟ [ ] 尺寸表示选项行程。  
Ⓠ 本体重量包括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行程的走行体向取出侧移动200mm时,走行行程将变为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 1800 mm moving forward to extracting side as 200 mm it will be 1600 mm.

### 外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



Ⓡ [ ] 内的尺寸表示选项行程。 / Figure in [ ] shows option stroke.  
Ⓡ 水口夹的厚度为25mm。 / Thickness of runner chuck is basically about 25 mm.  
Ⓡ 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。 / Thickness of posture area is basically about 74 mm (depends on tubing)

Ⓡ 水口侧上下行程比制品侧上下行程长50mm。 / Runner side vertical stroke is 50 mm longer than that of product side.  
Ⓡ \*1表示F尺寸为1200mm。 / \*1 When dimension F is 1200 mm.  
Ⓡ \*2表示C尺寸为1600mm。 / \*2 When dimension C is 1600 mm.

机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EGW-1000	1300 [1390] <sup>*1</sup>	2540	1800 [1600] <sup>*2</sup>	305 [305] <sup>*2</sup>	249 [449] <sup>*2</sup>	1000 [1200] <sup>*1</sup>	140	341	1262	379	—	940	801	139	—	—	—
EGW-1000s	1335 [1455] <sup>*1</sup>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	190	—	645	295	187	645	108

( mm )

※反操作时D、E值与正操作相同。

※d值正操作时为61. [61]<sup>2</sup>  
反操作时为61. [61]<sup>2</sup>

## 全伺服驱动机械手

双截 Double arm

350~850ton 注塑机用  
Injection press range 350~850ton



### 综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

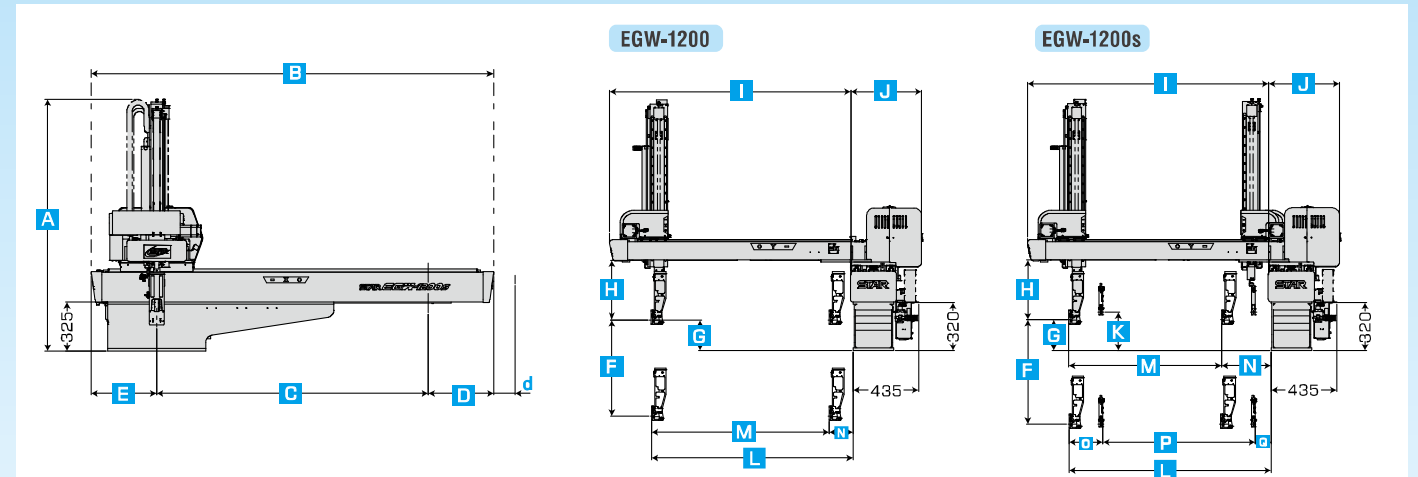
电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力 (气压:0.5Mpa时) Air Cylinder Driving Force (Air Pressure at 0.5Mpa)		控制箱 Control Box
				最大可搬重量 Max. Load	姿势力矩 Posture Torque	
AC200V ±10% 50/60Hz (三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部:13kg (18kg) (含夹具重量) Incl Chuck Weight	57.8N·m	STEC-NC3

机种 Model	行程(移动量)(mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpion	最大消费电力 (KW) Max Power Consumpion	机器重量 (kg) Net Weight		空气消耗量 (N/L/周期) 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	
EGW-1200	1200 [1400]	—	160~1340 [160~1540]	1800 [1600]	2.5	2	580	2.0	17.53
EGW-1200s	—	1250 [1450] [1750]	Ⓟ 330~1340 Ⓠ 105~1115 Ⓡ 330~1540 Ⓢ 105~1315	1800 [2000] [2200]	4.8	3.15	640		

Ⓟ [ ] 尺寸表示选项行程。  
Ⓠ 本体重量包括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1800和2200mm行程的走行体向取出侧移动200mm时,走行行程将变为1600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 forward to extracting side as 200 mm it will be 1600 and 2000 mm.

### 外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



Ⓡ [ ] 内的尺寸表示选项行程。 / Figure in [ ] shows option stroke.  
Ⓡ 水口夹的厚度为25mm。 / Thickness of runner chuck is basically about 25 mm.  
Ⓡ 姿势部厚度为97mm, 但根据配管方式不同, 此尺寸多少会有些不同。 / Thickness of posture area is basically about 97 mm (depends on tubing)

Ⓡ 水口侧上下行程比制品侧上下行程长50mm。 / Runner side vertical stroke is 50 mm longer than that of product side.  
Ⓡ \*1表示F尺寸为1400mm。 / \*1 When dimension F is 1400 mm.  
Ⓡ \*2表示F尺寸为1700mm。 / \*2 When dimension F is 1700 mm.  
Ⓡ \*3表示C尺寸为1600mm。 / \*3 When dimension C is 1600 mm.  
Ⓡ \*4表示C尺寸为2000mm。 / \*4 When dimension C is 2000 mm.  
Ⓡ \*5表示C尺寸为2200mm。 / \*5 When dimension C is 2200 mm.  
Ⓡ \*6表示L尺寸为1540mm。 / \*6 When dimension L is 1540 mm.

机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EGW-1200	1680 [1775] <sup>*1</sup> [1920] <sup>*2</sup>	2670 [2670] <sup>*3</sup>	1800 [1600] <sup>*3</sup>	435 [435] <sup>*3</sup>	435 [635] <sup>*3</sup> [435] <sup>*4</sup> [435] <sup>*5</sup>	1200 [1400] <sup>*1</sup> [1700] <sup>*2</sup>	205	395	1600 [1800] <sup>*6</sup>	470	—	1340 [1540] <sup>*6</sup>	1180 [1380] <sup>*6</sup>	160	—	—	—
EGW-1200s	1680 [1775] <sup>*1</sup> [1920] <sup>*2</sup>	—	—	—	—	—	—	—	—	—	255	—	1010 [1210] <sup>*6</sup>	330	225	1010 [1210] <sup>*6</sup>	105

( mm )

※反操作时D、E值与正操作相同。

※d值正操作与反操作相同。

## 纵走行型机械手 Parallel Traverse Type

40~100ton 注塑机用  
Injection press range 40~100ton



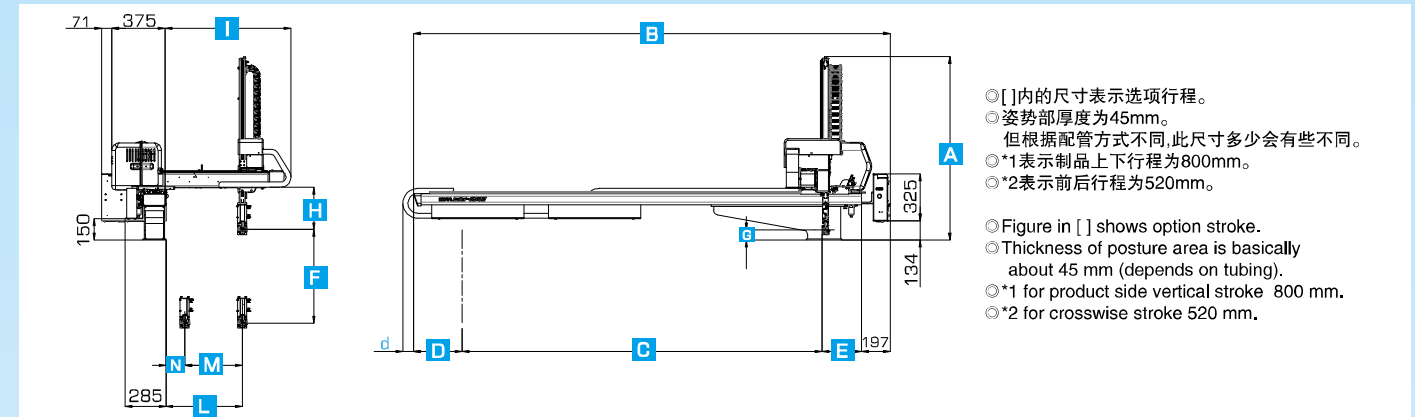
**EG-650H**

### 综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力(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(三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部:3kg (含夹具重量) Incl Chuck Weight	4.9N·m	STEC-NC3			
机种 Model	行程(移动量)(mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpton	最大消费电力 (KW) Max Power Consumption	机器重量(kg) Net Weight		空气消耗量 (Nℓ/周期) Air Consumption (Nℓ/Cycle)
	制品上下 (P) Vertical	水口上下 (R) Vertical	前后 Crosswise	走行 Traverse			本体 Main Body	操作盒 Pendant	
EG-650H	650 [800]	—	130~530 [130~650]	2500	1.7	1.45	325	2.0	1.9

○ [ ] 尺寸表示选项行程。  
○ 本体重量包括控制箱及电线的重量。  
○ (P) 表示制品侧手臂, (R) 表示水口侧手臂。  
○ Figure in [ ] shows option stroke.  
○ Net weight includes the weight of interlock box and driver box.  
○ In the column of stroke, (P) stands for product side arm and (R) stands for runner side arm.

### 外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EG-650H	1280 [1417] <sup>1)</sup>	3313	2500	337	276	650 [800] <sup>1)</sup>	70	295	870 [990] <sup>2)</sup>	—	—	530 [650] <sup>1)</sup>	400 [520] <sup>1)</sup>	130	—	—	—

(mm) \*d值为73

○ [ ] 内的尺寸表示选项行程。  
○ 姿势部厚度为45mm。  
○ 但根据配管方式不同,此尺寸多少会有些不同。  
○ \*1表示制品上下行程为800mm。  
○ \*2表示前后行程为520mm。  
○ Figure in [ ] shows option stroke.  
○ Thickness of posture area is basically about 45 mm (depends on tubing).  
○ \*1 for product side vertical stroke 800 mm.  
○ \*2 for crosswise stroke 520 mm.

## 纵走行型机械手 Parallel Traverse Type

100~350ton 注塑机用  
Injection press range 100~350ton



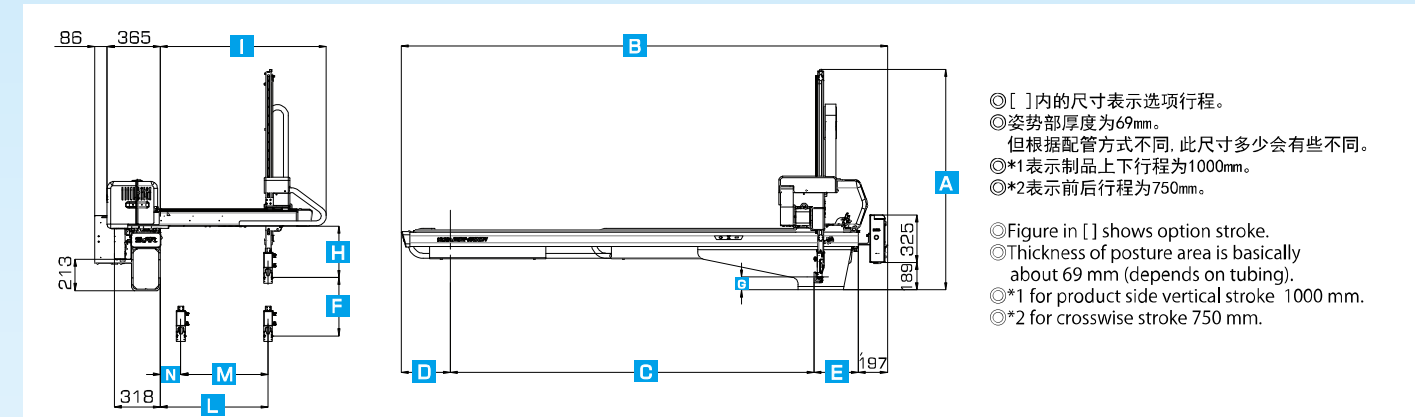
**EG-800H**

### 综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力(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(三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部:5kg (含夹具重量) Incl Chuck Weight	12.9N·m	STEC-NC3			
机种 Model	行程(移动量)(mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpton	最大消费电力 (KW) Max Power Consumption	机器重量(kg) Net Weight		空气消耗量 (Nℓ/周期) Air Consumption (Nℓ/Cycle)
	制品上下 (P) Vertical	水口上下 (R) Vertical	前后 Crosswise	走行 Traverse			本体 Main Body	操作盒 Pendant	
EG-800H	800 [1000]	—	144~744 [144~894]	2500	2.1	1.8	385	2.0	2.5

○ [ ] 尺寸表示选项行程。  
○ 本体重量包括控制箱及电线的重量。  
○ (P) 表示制品侧手臂, (R) 表示水口侧手臂。  
○ Figure in [ ] shows option stroke.  
○ Net weight includes the weight of interlock box and driver box.  
○ In the column of stroke, (P) stands for product side arm and (R) stands for runner side arm.

### 外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EG-800H	1517 [1720] <sup>1)</sup>	3339	2500	336	306	800 [1000] <sup>1)</sup>	90	352	1140 [1290] <sup>2)</sup>	—	—	744 [894] <sup>2)</sup>	600 [750] <sup>2)</sup>	144	—	—	—

(mm)

○ [ ] 内的尺寸表示选项行程。  
○ 姿势部厚度为69mm。  
○ 但根据配管方式不同,此尺寸多少会有些不同。  
○ \*1表示制品上下行程为1000mm。  
○ \*2表示前后行程为750mm。  
○ Figure in [ ] shows option stroke.  
○ Thickness of posture area is basically about 69 mm (depends on tubing).  
○ \*1 for product side vertical stroke 1000 mm.  
○ \*2 for crosswise stroke 750 mm.

## 纵走行型机械手 Parallel Traverse Type

350~650ton 注塑机用  
Injection press range 350~650ton



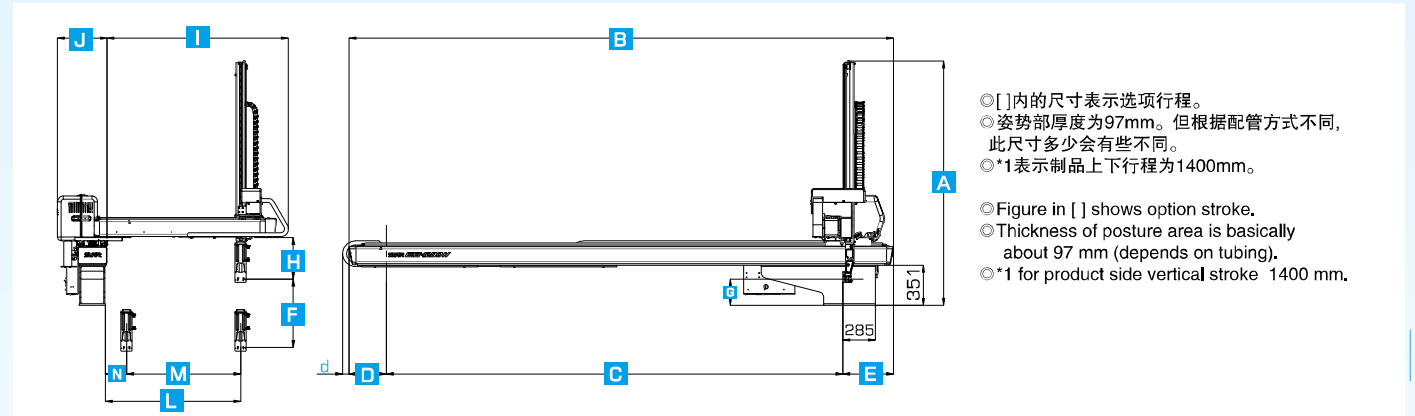
**EG-1200H**

### 综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力(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(三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部:13kg (含夹具重量) Incl Chuck Weight	57.8N·m	STEC-NC3			
机种 Model	行程(移动量)(mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpton	最大消费电力 (KW) Max Power Consumption	机器重量(kg) Net Weight		空气消耗量 (Nℓ/周期) Air Consumption (Nℓ/Cycle)
	制品上下 (P) Vertical	水口上下 (R) Vertical	前后 Crosswise	走行 Traverse			本体 Main Body	操作盒 Pendant	
EG-1200H	1200 [1400]	—	182~1182	4000	2.5	2.0	710	2.0	5.7

○ [ ] 尺寸表示选项行程。  
○ 本体重量包括控制箱及电线的重量。  
○ (P) 表示制品侧手臂, (R) 表示水口侧手臂。  
○ Figure in [ ] shows option stroke.  
○ Net weight includes the weight of interlock box and driver box.  
○ In the column of stroke, (P) stands for product side arm and (R) stands for runner side arm.

### 外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EG-1200H	2144 [2324] <sup>1)</sup>	4776	4000	331	445	1200 [1400] <sup>1)</sup>	229	364	1605	419	—	1182	1000	182	—	—	—

(mm) \*d值为60

○ [ ] 内的尺寸表示选项行程。  
○ 姿势部厚度为97mm。但根据配管方式不同,此尺寸多少会有些不同。  
○ \*1表示制品上下行程为1400mm。  
○ Figure in [ ] shows option stroke.  
○ Thickness of posture area is basically about 97 mm (depends on tubing).  
○ \*1 for product side vertical stroke 1400 mm.



纵走行型机械手  
Parallel Traverse Type

100~350ton 注塑机用  
Injection press range 100~350ton



综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力 (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 (三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部: 5kg (含夹具重量) Incl Chuck Weight	12.9N·m	STEC-NC3

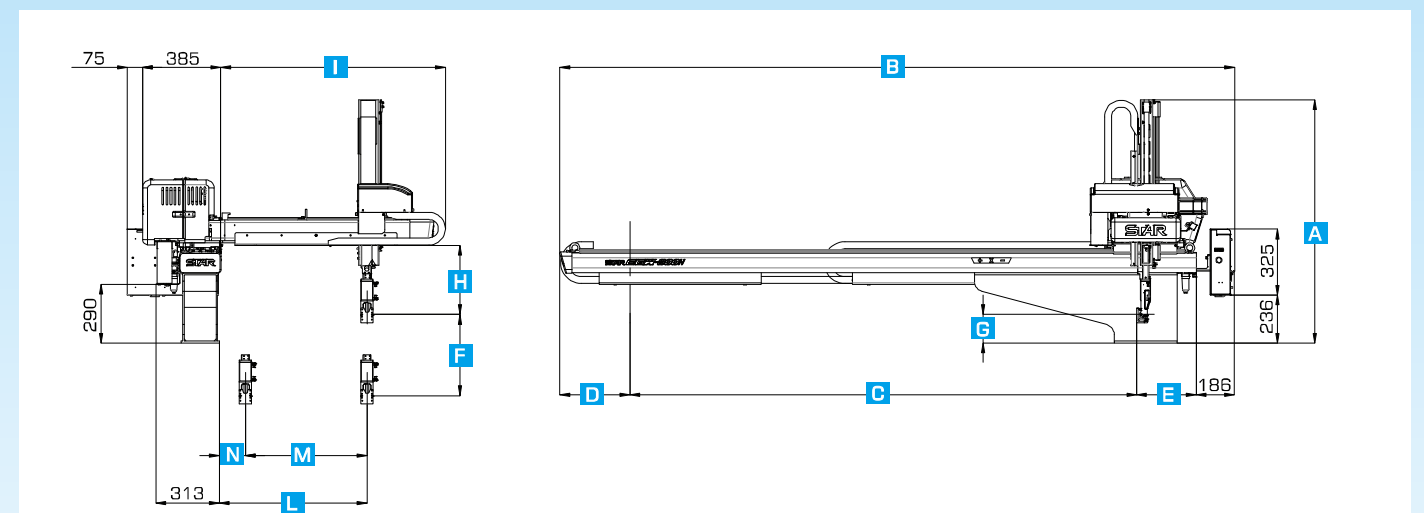
  

机种 Model	行程(移动量) (mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpton	最大消费电力 (KW) Max Power Consumpton	机器重量 (kg) Net Weight		空气消耗量 (N L /周期) Air Consumption (N L /Cycle)
	制品上下 Ⓟ Vertical	水口上下 Ⓡ Vertical	前后 Crosswise	走行 Traverse			本体 Main Body	操作盒 Pendant	
EGW-800H	800 [1000] [1200]	—	147~747 [147~897]	2500	2.1	1.8	431	2.0	3.7

Ⓟ [ ] 尺寸表示选项行程。  
Ⓡ 本体重量包括控制箱及电线的重量。  
Ⓟ 表示制品侧手臂, Ⓡ 表示水口侧手臂。

Ⓟ 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.

外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



Ⓟ [ ] 内的尺寸表示选项行程。  
Ⓡ 姿势部厚度为69mm。但根据配管方式不同,此尺寸多少会有些不同。  
Ⓟ \*1表示制品上下行程为1000mm。  
Ⓡ \*1表示制品侧上下行程为1200mm。  
Ⓟ \*2表示制品上下行程为1200mm。  
Ⓡ \*2 for product side vertical stroke 1200 mm.  
Ⓟ \*3表示前后行程为750mm。  
Ⓡ \*3 for crosswise stroke 750 mm.

机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EGW-800H	1200 [1300]*1 [1390]*2	3328	2500	346	296	800 [1000]*1 [1200]*2	140	341	1112 [1262]*3	—	—	747 [897]*3	600 [750]*3	147	—	—	—

(mm)

纵走行型机械手  
Parallel Traverse Type

350~650ton 注塑机用  
Injection press range 350~650ton



综合参数 | GENERAL SPECIFICATIONS

电源 Power Source	常用气压 Air Pressure	驱动方式 Drive System	姿势(气缸) Posture (Air Cylinder)	气动姿势部推力 (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 (三相) 3 Phase	0.5Mpa	AC伺服马达 AC Servo Motor	90°固定 90° Fixed	标准姿势部: 13kg (含夹具重量) Incl Chuck Weight	57.8N·m	STEC-NC3

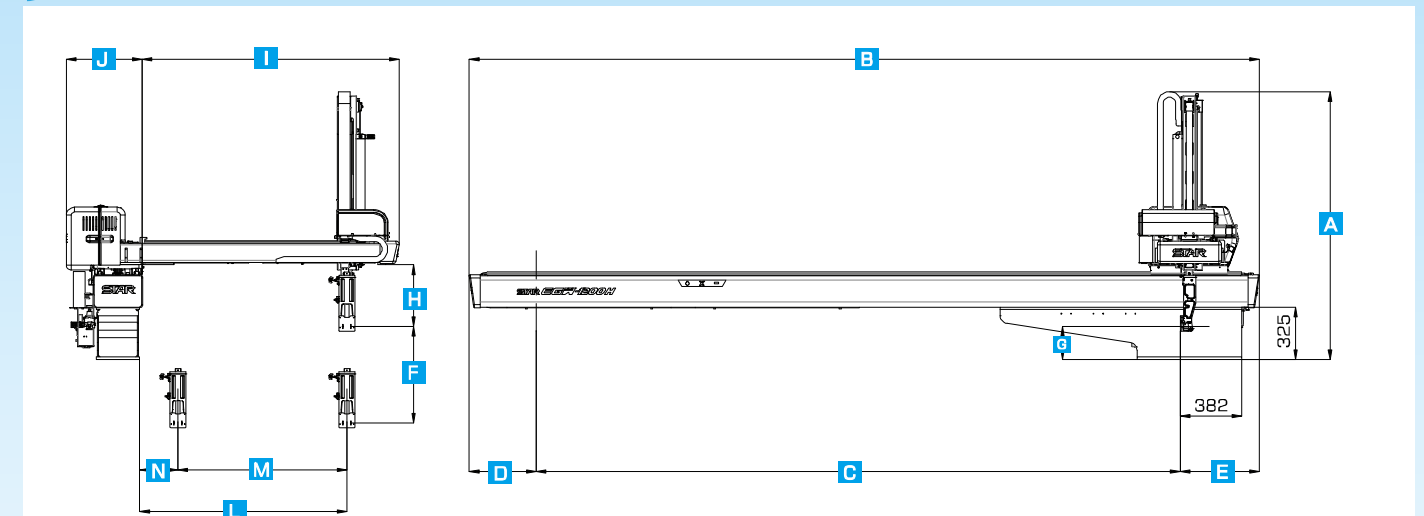
  

机种 Model	行程(移动量) (mm) Stroke				电源设备容量 (KVA) Electric Consumpton	最大消费电力 (KW) Max Power Consumpton	机器重量 (kg) Net Weight		空气消耗量 (N L /周期) Air Consumption (N L /Cycle)
	制品上下 Ⓟ Vertical	水口上下 Ⓡ Vertical	前后 Crosswise	走行 Traverse			本体 Main Body	操作盒 Pendant	
EGW-1200H	1200 [1400] [1700]	—	238~1288 [238~1488]	4000	2.5	2.0	775	2.0	17.53

Ⓟ [ ] 尺寸表示选项行程。  
Ⓡ 本体重量包括控制箱及电线的重量。  
Ⓟ 表示制品侧手臂, Ⓡ 表示水口侧手臂。

Ⓟ 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.

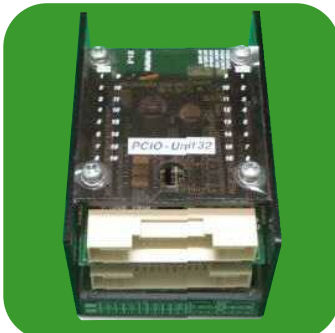
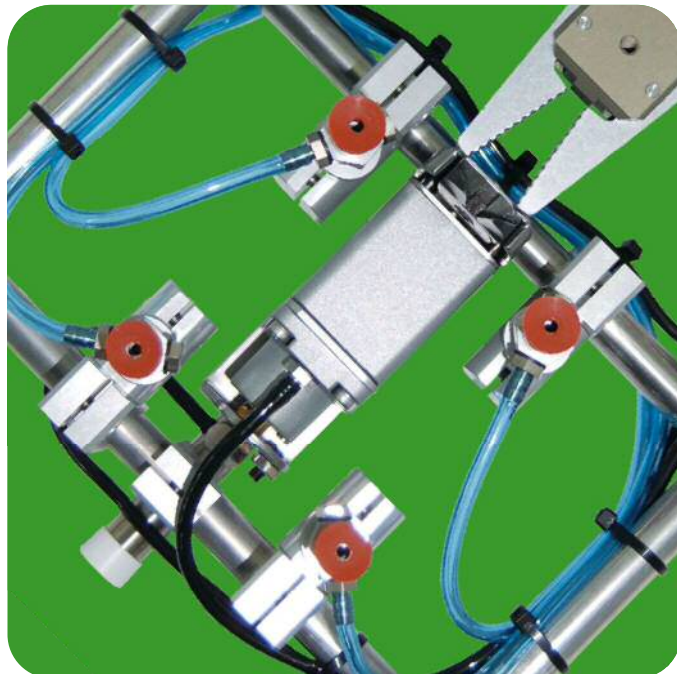
外观尺寸 | OUTER DIMENSIONS



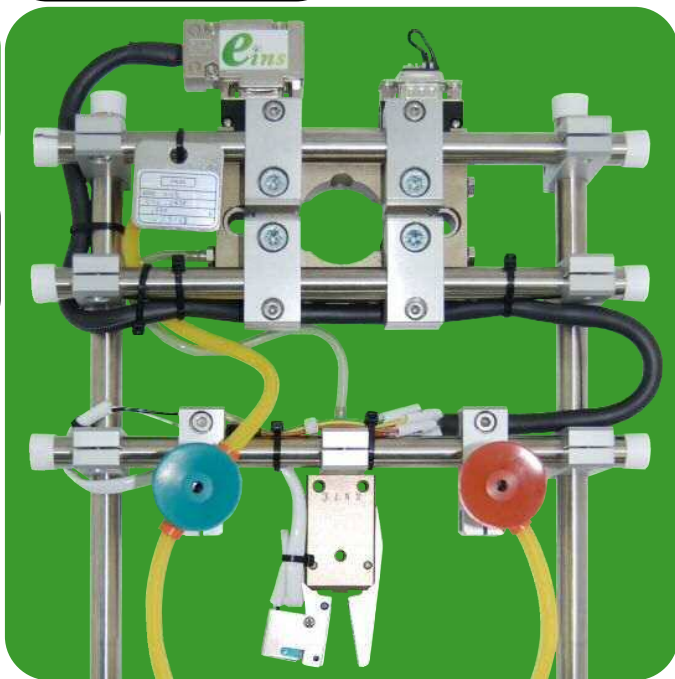
Ⓟ [ ] 内的尺寸表示选项行程。  
Ⓡ 姿势部厚度为97mm。但根据配管方式不同,此尺寸多少会有些不同。  
Ⓟ \*1表示制品上下行程为1400mm。  
Ⓡ \*1表示制品侧上下行程为1400mm。  
Ⓟ \*2表示制品上下行程为1700mm。  
Ⓡ \*2 for product side vertical stroke 1700 mm.  
Ⓟ \*3表示前后行程为1250mm。  
Ⓡ \*3 for crosswise stroke 1250 mm.

机种 Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
EGW-1200H	1680 [1775]*1 [1920]*2	4910	4000	418	492	1200 [1400]*1 [1700]*2	205	383	1613 [1813]*3	455	—	1288 [1488]*3	1050 [1250]*3	238	—	—	—

(mm)



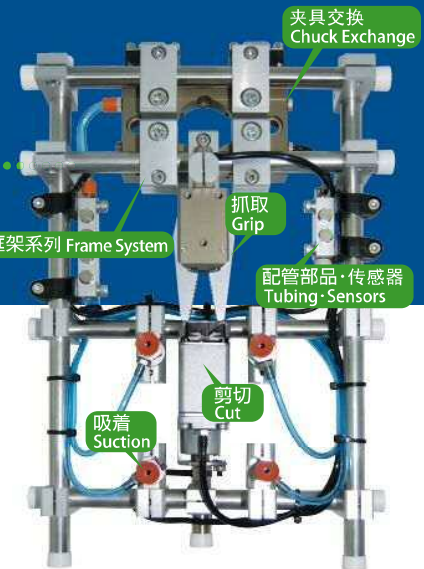
Product Information



关于 **Eins** 详情请向最近的STAR营业点咨询  
For more information, contact the sales office or distributor nearest you.

新部品陆续上市!  
New parts arrived!  
机械手夹具零部件产品群  
Group of robot chuck parts

真挚的聆听来自现场的声音, 持续开发丰富多样的eins夹具部品群。  
并且、力争易使用、高性能的新产品陆续上市!  
Chuck parts continuously upgraded at the request for products. New user-friendly and high-performance products that spring up in rapid succession!



框架系列 Frame System

- ▶ 立体框架钢管系列
- ▶ 立体框架SUS系列
- ▶ 立体框架型材系列

- ▶ Jungle Gym
- ▶ Let's SUS
- ▶ Let's Joint

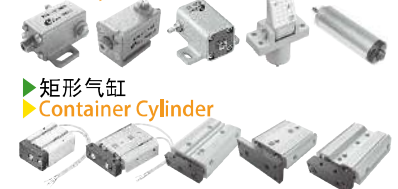
夹具交换 Chuck Exchange

- ▶ 快速交换用配件 手动·自动
- ▶ Quick Chuck Change Manual·Automatic



抓取 Grip

- ▶ 微型气缸
- ▶ Mini Cylinder



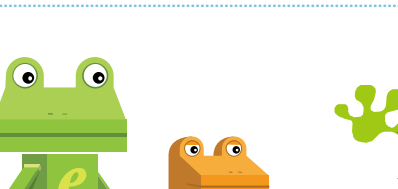
- ▶ 矩形气缸
- ▶ Container Cylinder



- ▶ 机能夹具
- ▶ Functional Chuck



- ▶ 配件部品
- ▶ Accessories



吸着 Suction

- ▶ 吸盘
- ▶ Suction Cup



- ▶ 吸着部品
- ▶ Suction Stem



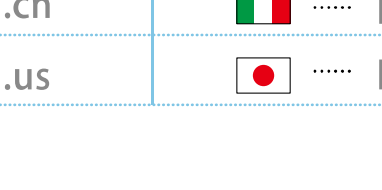
- ▶ 真空产生器/过滤器确认阀
- ▶ Ejector/Filter Check Valve



- ▶ 微型气剪
- ▶ Mini Air Nipper



- ▶ 气剪
- ▶ Air Nipper



配管部品·传感器  
Tubing/Sensors

- ▶ 配管部品
- ▶ Tubing



- ▶ 产品确认用传感器
- ▶ Sensor



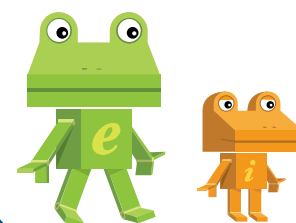
关于eins详情请打开下记网址查看或向最近的STAR营业点咨询。  
Contact: Please access our Web site or contact the sales office or distributor nearest you.

..... <http://www.eins1.cn>

..... <http://www.eins1.eu>

..... <http://www.eins1.us>

..... <http://www.eins1.jp>



星塔机械(深圳)有限公司  
广东省深圳市宝安区沙井镇博岗松山西路6号  
TEL: 0755-27246653 FAX: 0755-27246650  
销售直线: 0755-27246800

**eins 事业部**  
(株)SATR 精机  
eins Division  
STAR SEIKI Co., Ltd.

