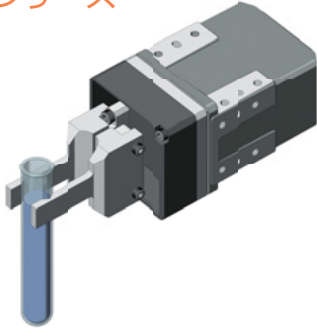


ワークを傷つけずに把持したい

課題

ワークの破損を回避したい

EHシリーズ



試験管

従来の問題点

把持力の調整が難しく、ワークの種類によって、破損、変形してしまい品質に影響している。

ワークに衝撃を与えないように、低速で把持したいが、タクトタイムが遅くなってしまふ。

解決策

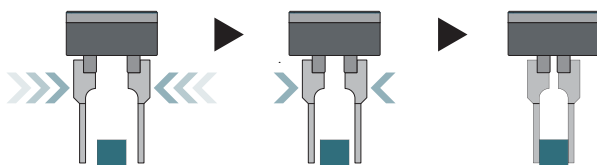
直前まで素早くアプローチし、ゆっくりつかむ

解決 KEYWORD 形状接続運転

「ワーク直前まで高速でアプローチする運転データ」と「低速でワークを把持する運転データ」を形状接続運転します。

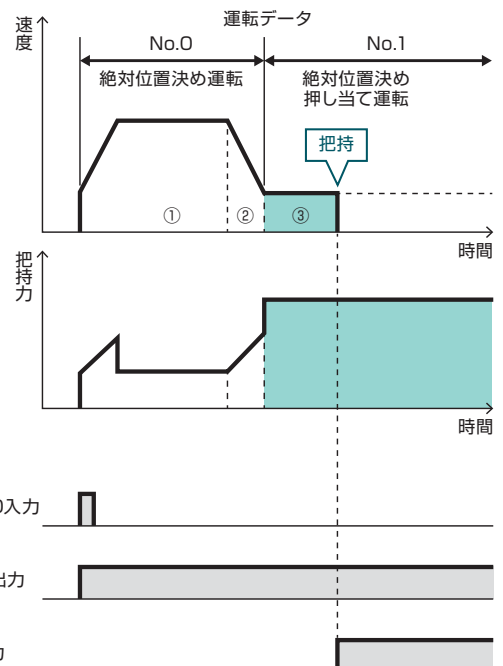
形状接続運転は、運転を停止せずに、「結合先」に設定した運転データNo.の運転を開始します。これにより、ワークの破損を回避するだけでなく、タクトタイム短縮に貢献します。

動作イメージ



- ① 高速でワークに接近
- ② ワークをつかむ直前で減速
- ③ ワークをゆっくりつかんだあと、設定した把持で保持

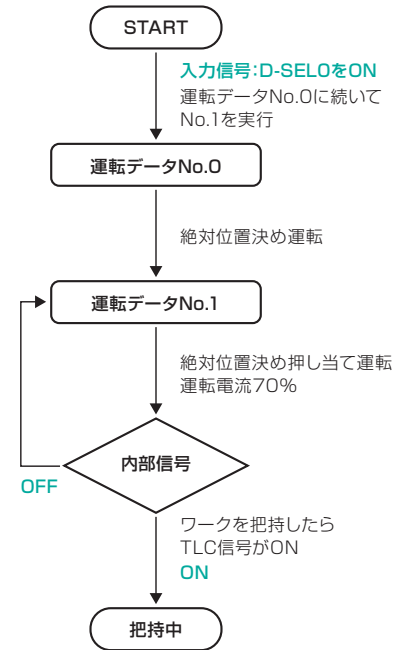
タイミングチャート



サポートソフトMEXE02の設定例

■ AZ パルス列入力/位置決め機能内蔵/RS-485通信付きパルス列入力 / 標準/ギヤードモーター

- データ
 - 運転データ … ①
 - 運転I/Oイベント
 - 運転データ拡張用設定
- パラメータ
 - 基本設定
 - モーター・機構(座標/JOG/原点復帰)設定
 - ETO・Alarm・Info設定
 - I/O動作・機能
 - Direct-IN 機能選択(DIN) … ②
 - Direct-OUT機能選択(DOUT) … ③
 - Remote-I/O機能選択(R-I/O)
 - EXT-IN・VIR-IN・USR-OUT機能選択(拡張)
 - 通信・I/F機能



① 運転データ

No.	名前	方式	位置 [mm]	速度 [mm/s]	起動・変
No.0	アプローチ	絶対位置決め	7.00	10.00	
No.1	把持	絶対位置決め押し当て	21.00	1.00	1

[m/s ²]	運転電流 [%]	運転終了遅延 [s]	結合	結合先[No.]
000	100.0	0.000	形状接続	↓(+1)
00	70.0	0.000	結合無	↓(+1)

② Direct-IN 機能選択(DIN)

	入力機能	接点設定(信号反転)	ON信号検出不感時間 [ms]	強制1shot
DIN4	D-SEL0	反転しない	0	無効
DIN5	ZHOME	反転しない	0	無効

③ Direct-OUT 機能選択(DOUT)

	(通常)出力機能	接点設定(信号反転)	OFF出力遅延時間 [ms]	コンボジット論理結合	コンボジット出力機能
DOUT0	MOVE	反転しない	0	OR	CONST-OFF
DOUT1	TLC	反転しない	0	OR	CONST-OFF

お客様ご相談センター

製品に関する技術的なお問い合わせ、お見積、ご注文はこちらまで。携帯電話からもご利用可能です。

受付時間 平日/9:00~19:00

東京 TEL: 0120-925-410
FAX: 0120-925-601

名古屋 TEL: 0120-925-420
FAX: 0120-925-602

大阪 TEL: 0120-925-430
FAX: 0120-925-603

使い方ナビ AZ シリーズ

検索

オリエンタルモーター株式会社
www.orientalmotor.co.jp/