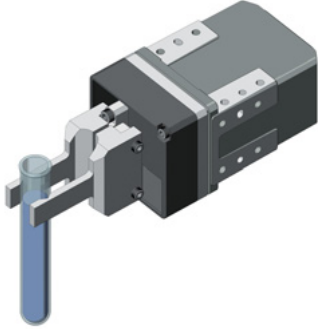


# 一定時間ワークを把持したい

## 課題

5秒間把持して、丁寧にワークを放したい

### EHシリーズ



試験管

### 従来の問題点

一定の時間ワークを把持するシーケンスを組みたい。  
またワークが壊れやすいので、勢いよく掴んだり、放したりすると破損してしまう。

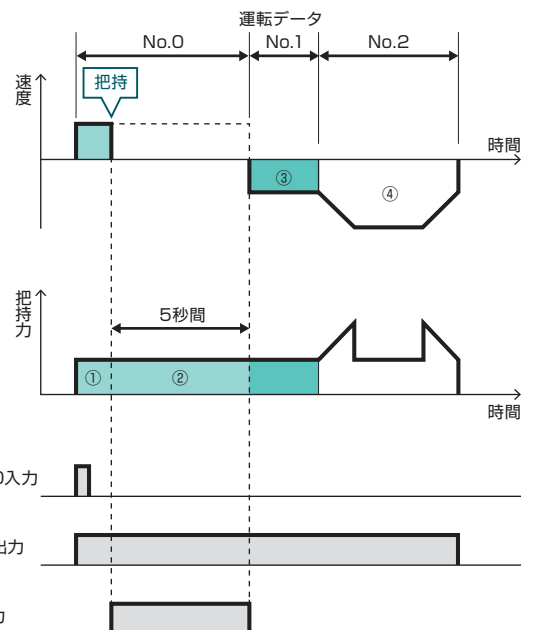
## 解決策

把持時間を設定し、把持した力と同じ力で放す

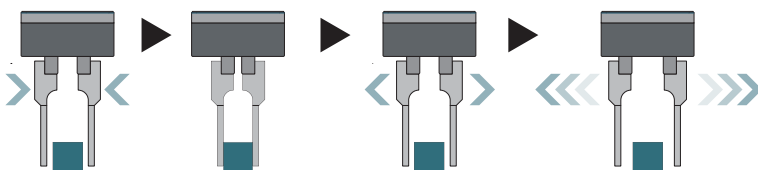
### 解決 KEYWORD イベントジャンプ機能・イベントトリガカウント

設定した把持力の上限に達したときに出力されるTLC信号を把持したトリガとして、次の運転データへ移行させます。  
またイベントカウントを使うことで、次の運転データ移行までの時間を設定できます。  
これによりワークをつかんだことを確認したあと、把持力を強め、設定した時間の間把持できます。  
また放す際に、低い把持力の運転データを設定することでワークへの衝撃を抑えることもできます。

### タイミングチャート



### 動作イメージ

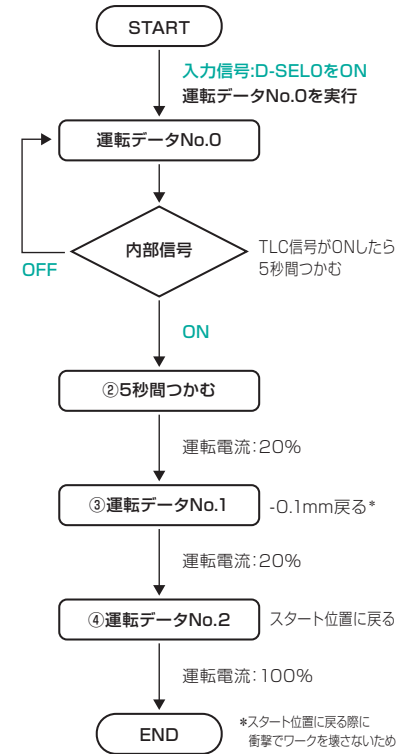


- ① 力を抑えてつかむ
- ② 5秒つかむ
- ③ 力を抑えたまま少し離す
- ④ 高速でスタート位置に戻る

## 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 ... ②
  - 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) ... ③
  - Direct-OUT機能選択(DOUT) ... ④
  - 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

	名前	方式	位置 [mm]	速度 [mm/s]	
No.0	つかむ	絶対位置決め押し当て	10.00	4.00	
No.1	少し放す	相対位置決め(検出位置基準)	-0.10	1.00	
No.2	スタート位置に戻る	絶対位置決め	0.00	40.00	

s <sup>2</sup>	運転電流 [%]	運転終了遅延 [s]	結合	結合先[No.]	オ (Loop)	弱イベント	強
	20.0	0.000	結合無	↓(+1)	-	0	
	20.0	0.000	形状接続	↓(+1)	-	-	
	100.0	0.000	結合無	↓(+1)	-	-	

### ② 運転I/Oイベント

No.	名前	結合	結合先	Dwell [s]	イベントトリガI/O	イベントトリガタイプ	イベントトリガカウント
No.0	5秒つかむ	自動順送	1	0.000	TLC	ON(msec)	5000

### ③ 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-SELO	反転しない	0	無効
DIN5	ZHOME	反転しない	0	無効

### ④ 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/](http://www.orientalmotor.co.jp/)