

4. イージー操作 (操作ミスを無くす)



爪(トップジョー)、ワークが一枚の仕切り板に!!
爪とワークの mismatch を防ぎます RFID(ICチップ)でトレイとワークの確認

従来は、爪とワークを別々にストックしてきましたが、これを一体化する事により、ミスを防ぎます。トレイに爪を搭載するので、仕切り板の数だけの種類の爪とワークに対応可能です。

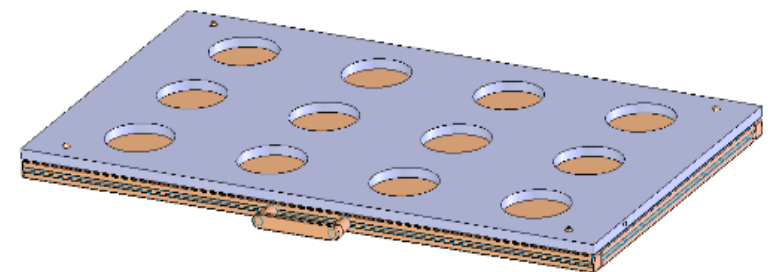
1、2SPINDLE 共用

仕切り板

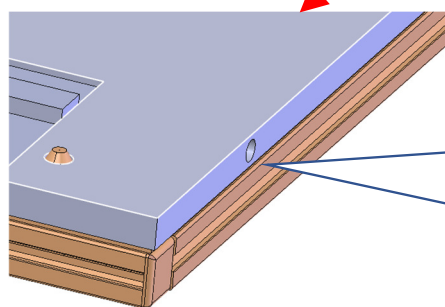
ワークセット位置

トップジョーセット位置

量産時は、トップジョー、ワーク混在仕切り板とワーク専用仕切り板を併用する事が可能です。



ワーク交換のみの仕切り板



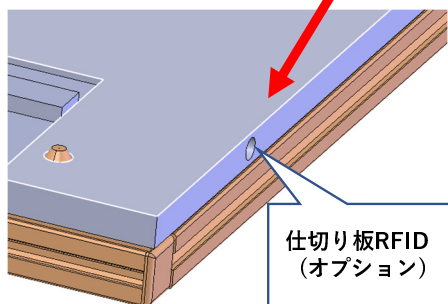
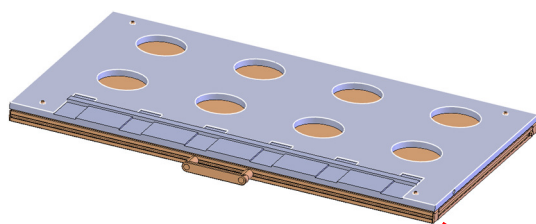
仕切り板RFID
(オプション)
ICチップを埋め込む

4. イージー操作 (操作ミスを無くす)



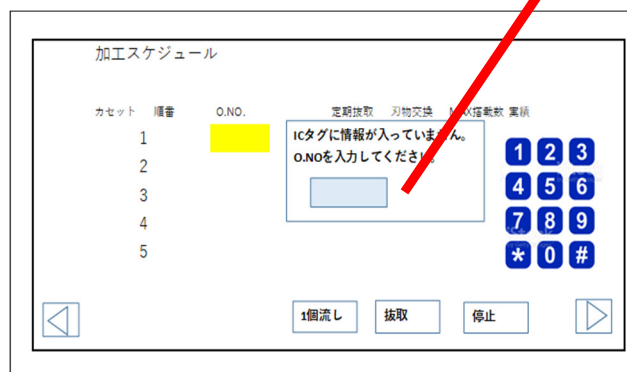
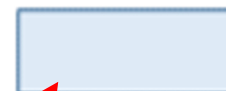
爪(トップジョー)、ワークが一枚の仕切り板に! 設定も極めて簡単

未登録の仕切り板もそのままセットしてください。タッチパネルに下記のメッセージがでます。加工プログラムNO.をセットするだけです。



仕切り板RFID
(オプション)

ICタグに情報が入っていません。
O.NOを入力してください。

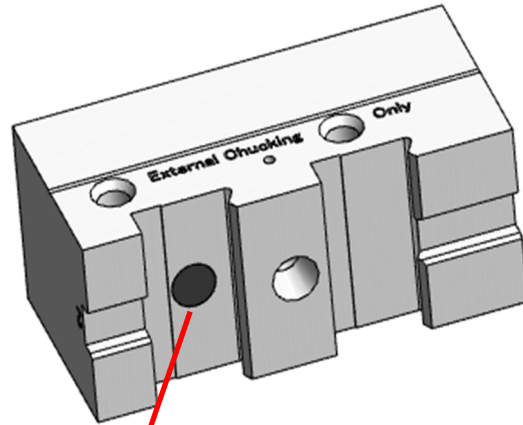
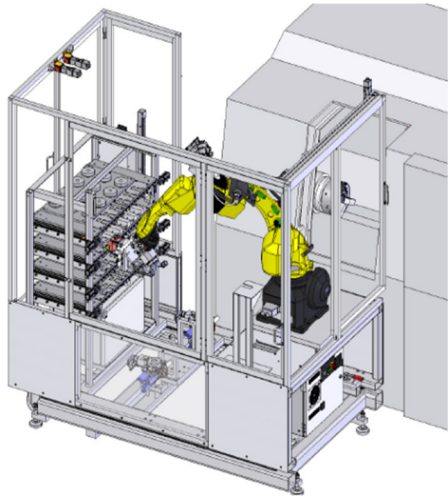
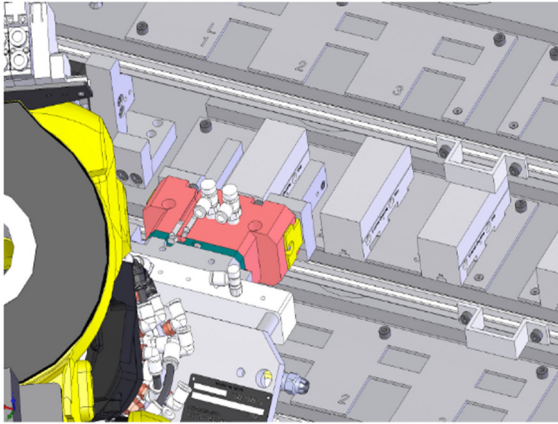


4. イージー操作 (操作ミスを無くす)




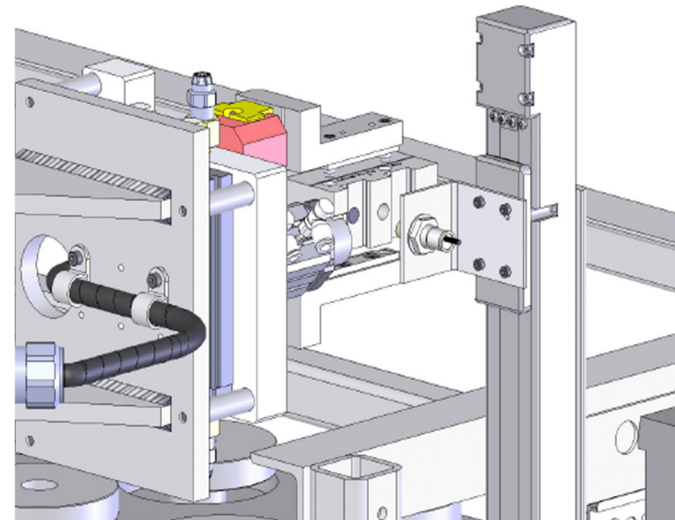
爪(トップジョー)のID登録は不要 全て自動管理

- 未登録の場合は、自動的に仕切り板のNO.が登録されます。トップジョー1,2,3の順番も登録されます。
- トップジョー自動整列機能搭載(トップジョーが2,3,1の順で置かれていても1,2,3の順にチャックに取付けます。)



トップジョーに埋め込まれたICチップ

形状	サイズ
	φ8×5mm

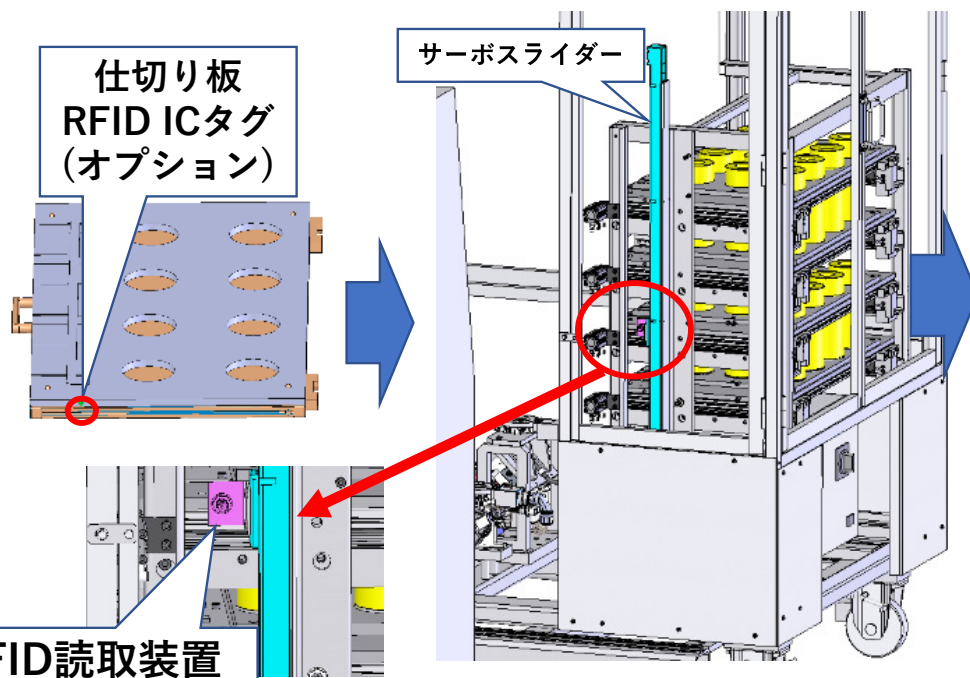


4. イージー操作 (操作ミスを無くす)



更に進化した、RFIDスケジュール運転 (オプション)

作業者は、トレーにトップジョーと、ワークを載せ、カセットにセットするだけ。
あとは、ICタグに書込まれた情報から、スケジュールが自動設定されます。
加工完了したトレーは、連続運転中でも、新しい素材トレーへの入れ替え可能です。



RFIDで読み取ったO NO が自動セットされる。

ロボット側から直接O NO.でNCプログラムを読みだします。

100個まで登録可能

4. イージー操作 (操作ミスを無くす)



簡単プログラミングで簡単連続運転

加工プログラムの変更は、不要です。そのまま使用できます。

O1000;
.
/M99;
M30;

この1行を追加するだけ

起動メインプログラム

O1;
M98 P9025; (M930)
M30;

自動スタート

システム使用するメモリー
16kbyte(40m)

日/時 1234/12/12 12:12:12 < メインモニタ >

操作電源 非常停止 異常 警告 旋盤異常 自動可能 自動運転 教示入 ハッパ低下

M000: 総合非常停止

状態 非常停止中 ● 運転 ○ 停止 運転条件

加工スケジュール

カセット	順番	O No.	爪搭載	定期抜取	刃物交換	MAX 搭載数	実績		
	1	爪 返却待	0100	有り	00000	00000	0012	00012	強制完了
	2	終了	0100	無し	00000	00000	0012	00012	強制完了
	3	実行中	0100	無し	00000	00000	0002	00012	強制完了
	4	次	0200	無し	00000	00000	0015	00000	強制完了

投入口 安全扉 電磁ロック ロック中 扉開閉 完了 1個流し 抜き取り

メニュー 運転 手動 設定/保守 状態モニタ 運転モニタ 装置内モニタ ロボット NC旋盤 生産量

加工順番に加工機の O No. を入れトレーをセット

トレーに載せたワークがなくなるまで加工します。満杯でなくても、ワークが無くなったことを自動判別します。

4. イージー操作 (操作ミスを無くす)



簡単仕切り板の設定

仕切り板毎のティーチングは、ワーク取出し置き位置以外は、不要です。簡単に値をセットするだけです。

ピッチを設定

日/時 1234/12/12 12:12:12 < ティーチングポイント >

操作電源 非常停止 異常 警告 旋盤異常 自動可能 自動運転 教示入 バッテリ低下

M000: 総合非常停止

○ No. 1234

教板情報入力	
A	123.4 mm
B	123.4 mm
C	123.4 mm
D	123.4 mm
m	123 個
n	123 個
定期抜取り	1234
刃物交換	1234

完了返却		素材取出	
個数	1234	個数	1234
転送座標 (完成品)		転送座標 (素材)	
X	1234.5 mm	X	1234.5 mm
Y	1234.5 mm	Y	1234.5 mm
Z	1234.5 mm	Z	1234.5 mm
W	1234.5 mm	W	1234.5 mm
P	1234.5 mm	P	1234.5 mm
R	1234.5 mm	R	1234.5 mm

爪交換情報	
12	トレー側 個数
12	マシン側 個数
○	チャック交換完了
○	チェック返却完了

スキャンタイム	
現在	12345 ms 12345 μs
最大	12345 ms 12345 μs
最小	12345 ms 12345 μs

メニュー

運転

手動

設定/保守

状態モニタ

設定/保守

機種設定

ティーチングポイント