

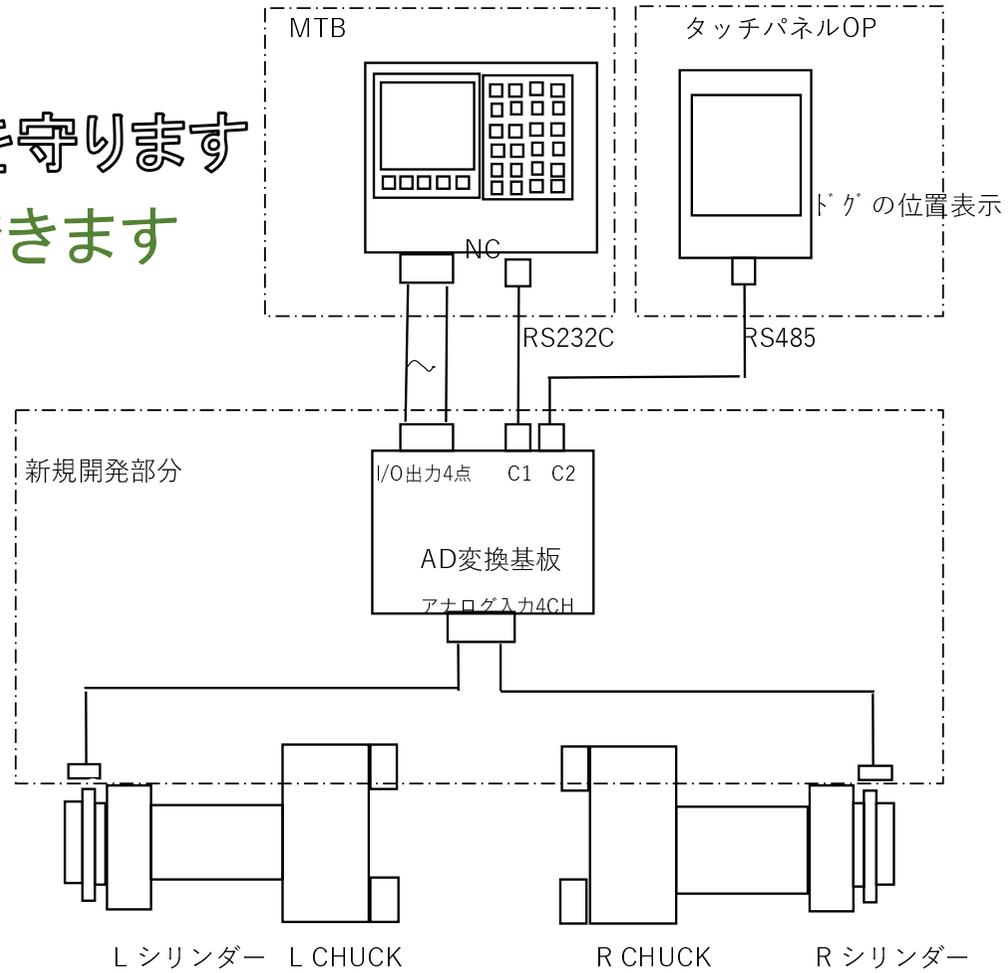
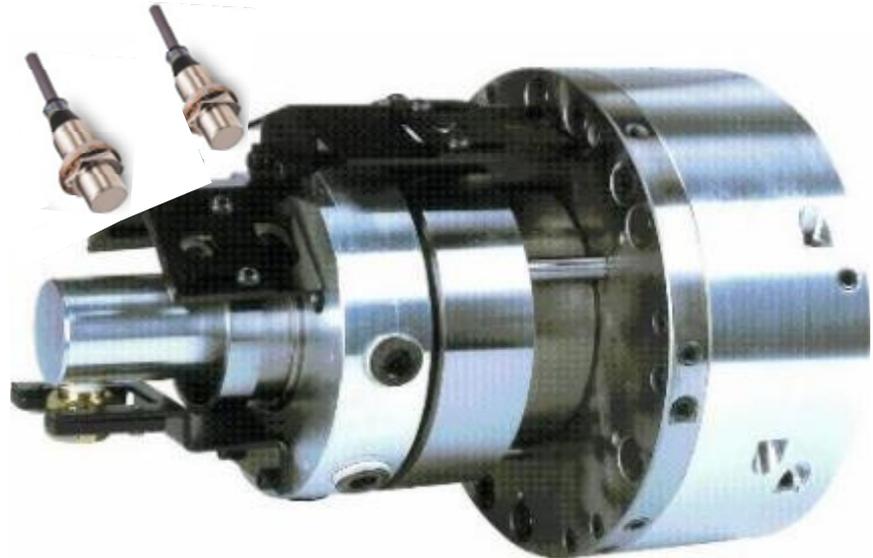
今日からめんどろなチャックインターロックの近接調整がなくなります

リニアポジショニングシステム

ミスチャッキングを高精度に検出し、機械を守ります

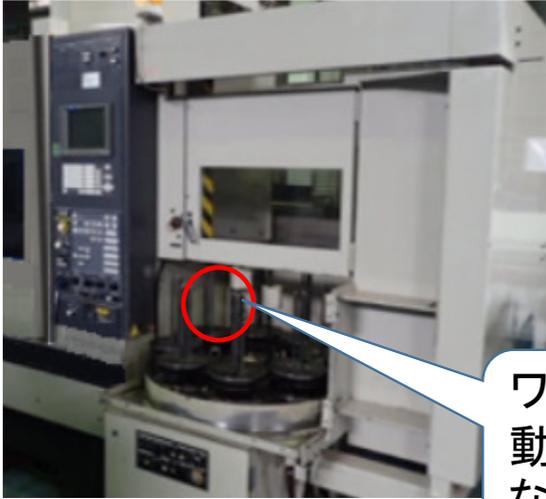
チャックの開閉位置をワーク毎に設定ができます

機械側のソフト変更も不要

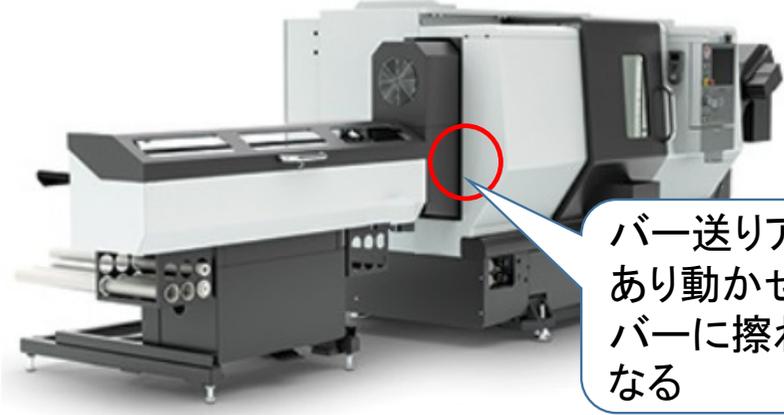


ブロック図

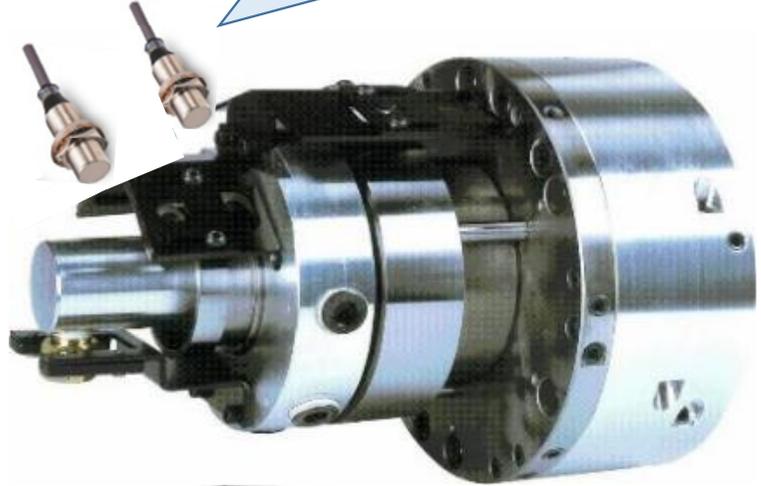
従来のチャックインターロックの近接調整 (油圧シリンダ装着時)



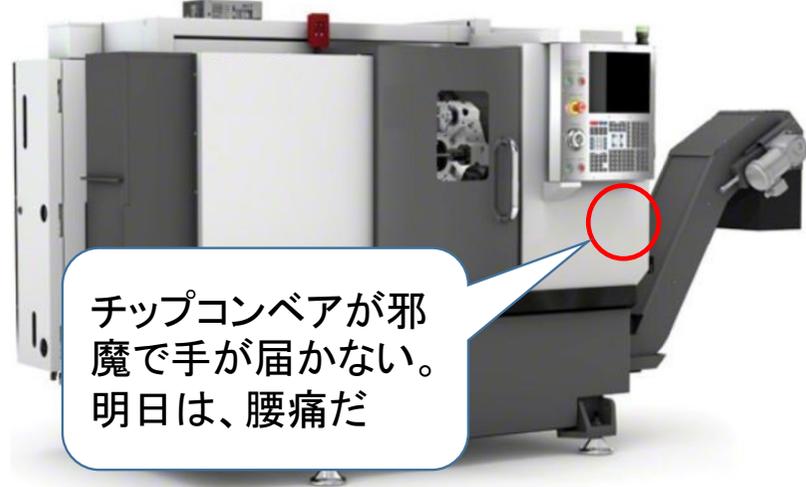
ワークコンベアを移動させ、カバー外さないといけない



バー送りアンカーが打っており動かさない。手がカバーに擦れて傷だらけになる

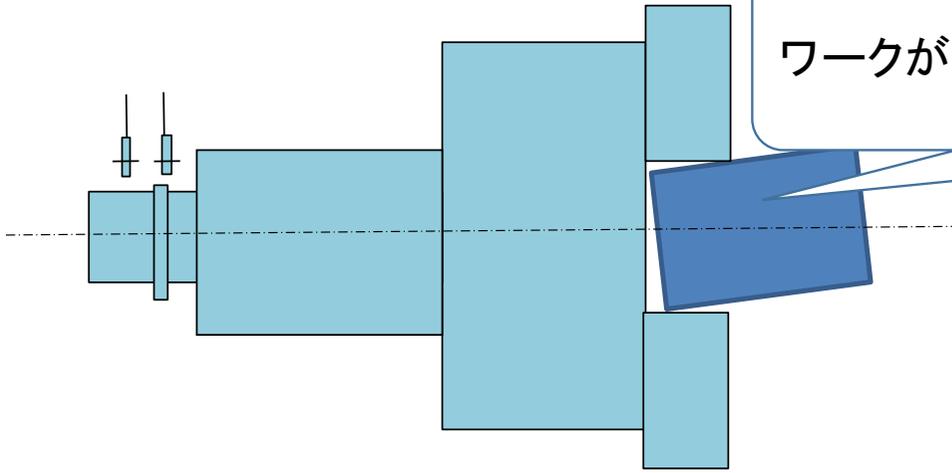


爪交換時毎(ワークの種類毎)に近接調整している

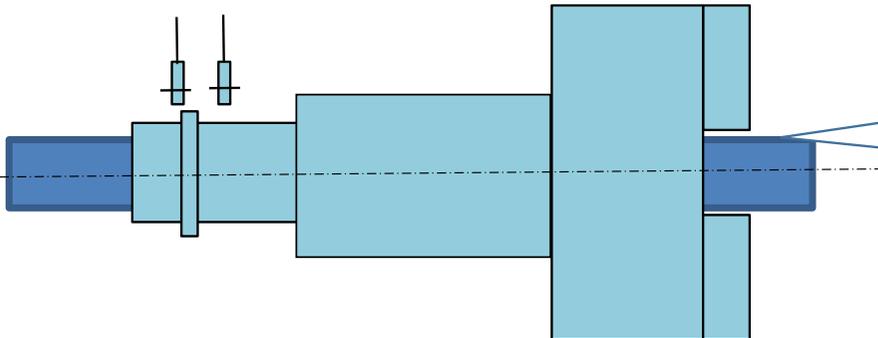


チップコンベアが邪魔で手が届かない。明日は、腰痛だ

従来のチャックインターロックの近接調整



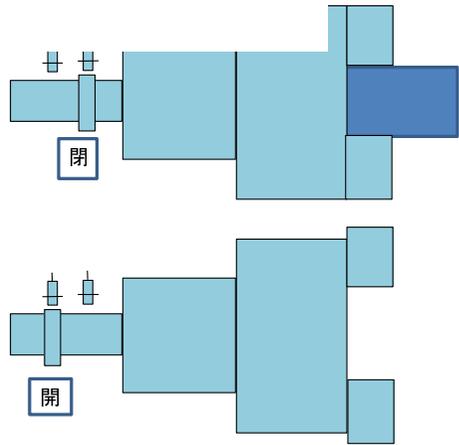
ワークが傾いてもアラームがでない。近接の微調整できない。



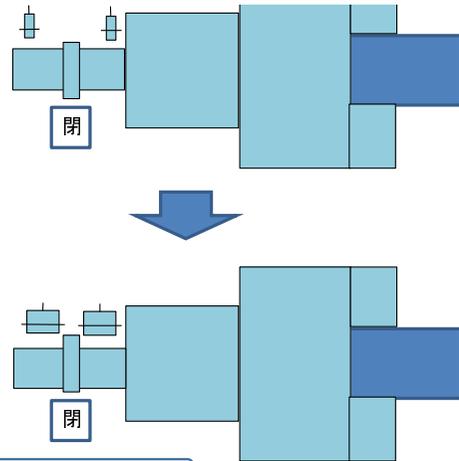
コレットチャックの閉じ代0.5mmでは、調整できない

お客様の検出パターンに合わせての設定が可能です

仕様 1(N社)



仕様2(O.M社)

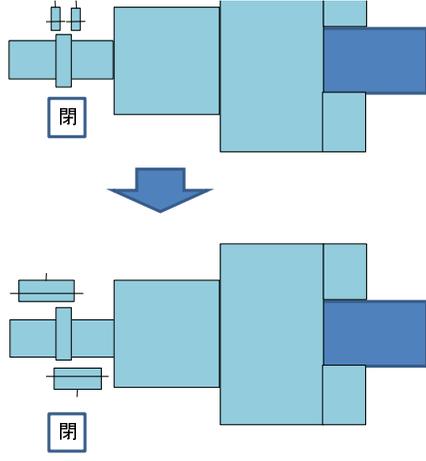


バーチャル近接

近接SWは、開端、閉端を見ている。従い、どちらも当たってない場合を閉としている。

幅の広い近接があれば正確にクランプ位置を検出できる。この状態をリニアポジションセンサーで実現
チャック閉時のドゥエルが不要になりサイクルタイム短縮

仕様3(D社)



バーチャル近接

近接SWが2個ともONするとチャック閉と判断する。

幅の広い近接があれば正確にクランプ位置を検出できる。同時に近接がONした位置をクランプとする。近接のケーブルが断線すると安全な方向に働く。信頼性が高い

バーチャルセンサーで最適制御
(幅広の近接センサーが存在すると仮定して位置検出)

教示とプログラムは、三つのパターンから選択できます。



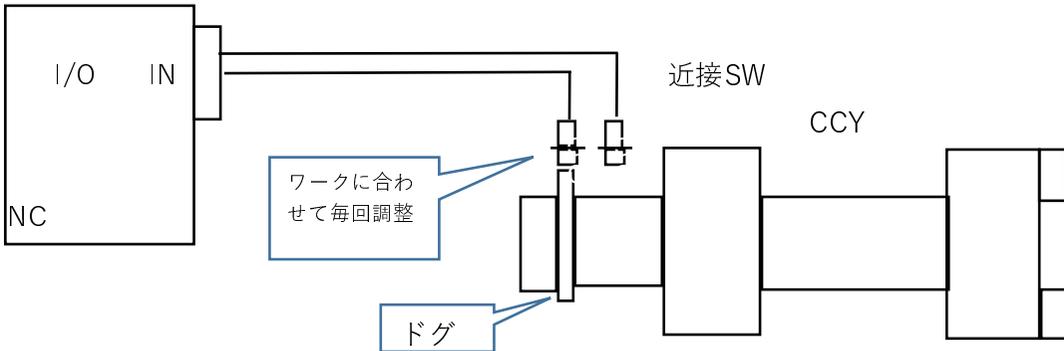
- 1. 工作機械メーカーのラダー変更不要、今日からでも運用可能**
カスタムマクロ又は、ユーザタスク機能と、RS232C、DC24V電源、センサーの取付
ブラケットがあれば今日からでも運用可能。(後付可能)
マクロは、FANUC、OSP、マザトロールを準備しました。
- 2. 1の機能にオプションで、タッチパネル準備しました。**
タッチパネルでセンサーの位置を常時確認ができます。
- 3. リニアポジションセンサーへのプロトコルは、オープンです。**
工機メーカー殿で の独自の操作方法や、専用画面の作成が可能です。

工作機械メーカーのソフト変更不要



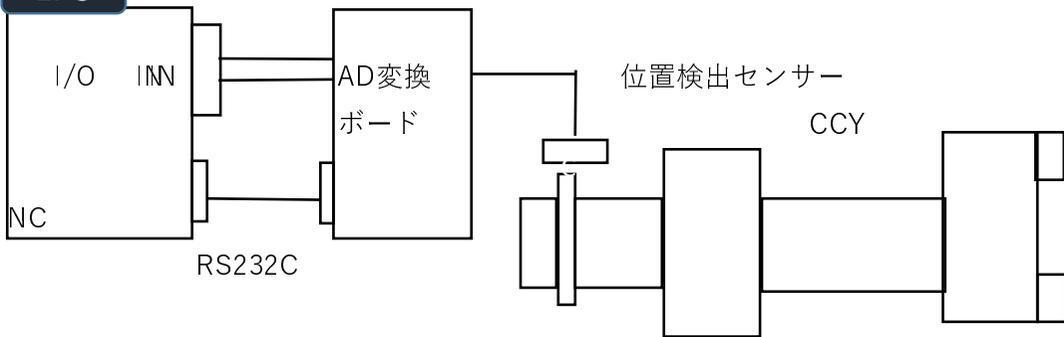
従来

近接の信号を直接入力



LPS

案2

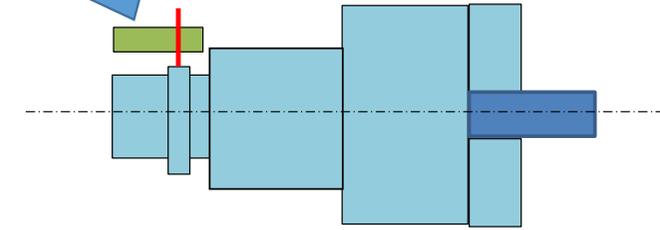


近接調整	調整時間	古い機械への取り付け	対応NC	お客様での取り付け	工作機械メーカーのソフト変更
有り	爪交換時、 毎回10分。 2スピンドルは、20分	---	---	---	---
無し	新しい爪の 教示0.5分 その後、何 回爪交換し てもゼロ	可能	FANUC, O SP, MAZAT ROL	可能	不要

教示とプログラム指令 (FANUC仕様)



リニアポジションセンサー

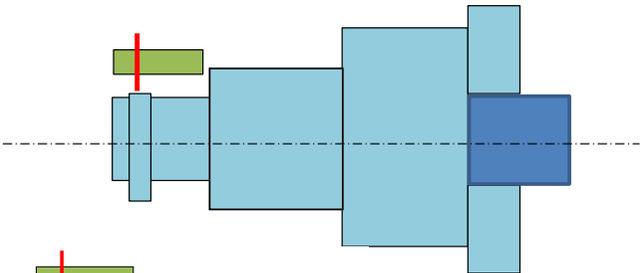


MDIモードで教示

M10 A452

プログラム
O452の閉位置の教示

注.M10はチャック閉



M10 A212

プログラム
O212の閉位置の教示

MDIモードでOK幅の変更

OKゾーンの幅もMDIから設定できます。

M10 A452 D2000

OKゾーン
幅2mmに
設定

プログラム

O452 変更なし

O212 変更なし

プログラムで把握ポイントを指示するので一度教示するだけ