

Smart Terrace A10

ワーク交換からチャック爪交換までを自動化

M10140J-0

変種変量生産 をロボットでノンストップ運転

簡単据え付け

機械の前に置くだけ



動画はこちら

■ このようなお悩みはありませんか？

- ・ 人手不足
- ・ 技術の伝承
- ・ 多品種少量生産の段取り替えの多さ
- ・ ワークが重く肉体的限界
- ・ 生産性向上
- ・ 自動化はどこに相談するか？

■ 加工現場の課題解決に貢献します

2台の加工機を対面に置いて
1、2工程の加工も可能

段取り替えを含む自動化



チャック爪交換



ワーク交換

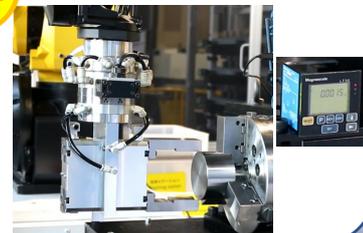
トレー

Smart Terrace
A10-35

ストッカーは
ティーチングレス

NEW

オプション
計測付きハンド



加工機側の
ラダープログラム変更不要

NCを選ばない
(FANUC、OSP、MAZATROL、
DMG森、三菱、ブラザー)

RS232C 1本で接続完了



移動が容易

既設機に取り付け可能
別機械への移動も可能

省スペース化
W:2,550mm
D:1,460mm
H:2,200mm

自動化のための新たなスペース確保不要



松本機械工業株式会社

<https://mmkchuck.com>

〒920-0059 石川県金沢市示野町二80番地 TEL: 076-267-3211 FAX: 076-268-5279

リニアポジショニングシステム



令和4年度
金沢かがやきブランド受賞
認定製品

ワーク変更時の近接スイッチ位置変更不要です

NEW

他社センサの最小サイズセンサと同一寸法

M10140J-0



動画はこちら

JLS20
検出
ストローク
20mm



JLS40
検出
ストローク
40mm

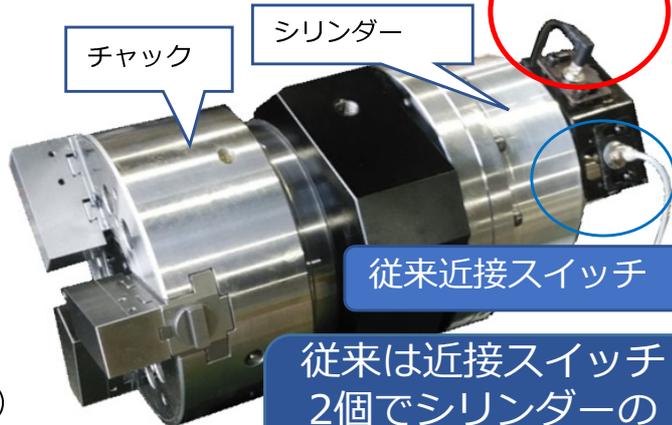


特徴

- ・ **NC-RS232Cに簡単接続**
(マクロ機能を使用するのみ)
- ・ **既存機に今日から使用可能**
(機械NCのラダープログラムの変更は一切必要ありません。)
- ・ **タッチパネル (オプション)**
で検出位置をモニタリング
- ・ **ストローク位置可視化**
メモリ容量 **ワーク100点**

リニアポジションセンサは1個で
ワーク開閉位置検出

リニアポジションセンサ



従来近接スイッチ

従来は近接スイッチ
2個でシリンダーの
ワーク開閉を検出

一目でストローク位置がわかる → 正・異常見える化

| メイン教示DATA | | | |
|-----------|---------------|---------------|---|
| プログラムNo. | 閉 | 開 | |
| ○ 10 | 18.18 ~ 18.98 | 37.93 ~ 38.91 | 1 |
| ○ 20 | 6.73 ~ 7.53 | 37.93 ~ 38.91 | 2 |
| ○ 30 | 18.18 ~ 18.98 | 37.93 ~ 38.91 | 3 |
| ○ | 0.00 ~ 0.00 | 0.00 ~ 0.00 | 4 |
| ○ | 0.00 ~ 0.00 | 0.00 ~ 0.00 | 5 |
| ○ | 0.00 ~ 0.00 | 0.00 ~ 0.00 | 6 |
| ○ | 0.00 ~ 0.00 | 0.00 ~ 0.00 | 7 |
| ○ | 0.00 ~ 0.00 | 0.00 ~ 0.00 | 8 |
| ○ | 0.00 ~ 0.00 | 0.00 ~ 0.00 | 9 |

教示データの確認が可能



CL/UCLのOK位置が一目でわかります。

- ・ **着座確認判定機能表示 (オプション)**
(OK or NG)

- ・ **オリジナル画面も作成可能**

RS232C通信プロトコルを開示していますので、
工機メーカー殿で画面カスタマイズも可能です。

- ・ **教示BOX(オプション)**

取付はお客様にて対応願います。

ワーククランプ・アークランプ位置を簡単設定

NC画面での設定不要

