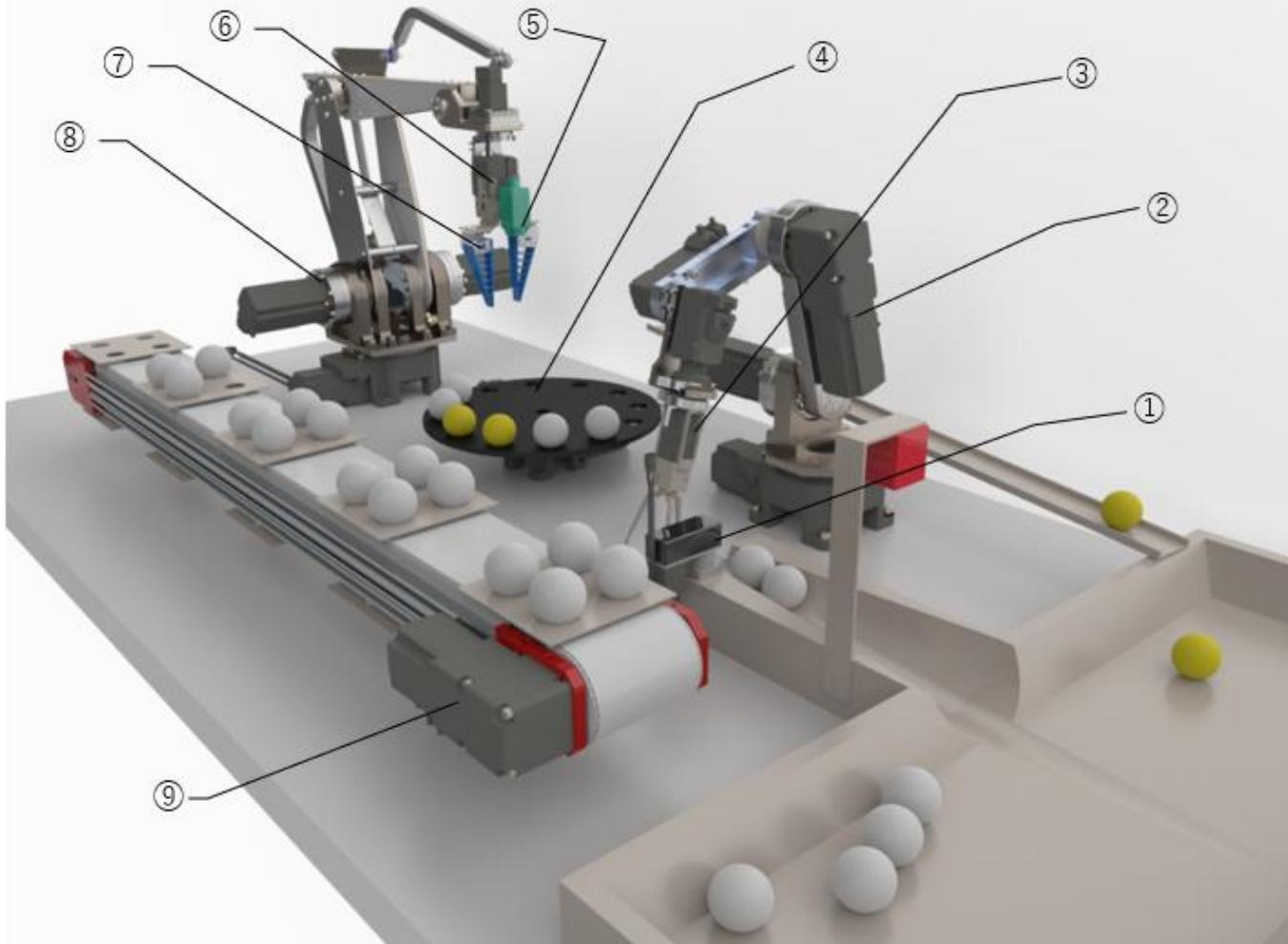


## ロボットアーム+周辺機器デモ機

PLCレスで検査ラインの自動化を想定したデモンストレーション機です。

全ての駆動源にバッテリレス アブソリュートセンサ搭載

αSTEP AZシリーズを搭載し、PLC・外部センサ（原点・リミットセンサ）を一切使用しない、シンプルなラインを実現しました。



番号	工程	製品	メーカー	製品名
①	ワーク供給	<a href="#">エスケープメント</a>	マシンエンジニアリング	X9702C+AZM24AK
②	ローダ	<a href="#">ロボットアーム</a>	オリムベクスタ	OVR350K1
③	ローダ	<a href="#">電動グリッパ・ハンド</a>	ミューラボ	RBC30-320M1+AZM24AK
④	判定	<a href="#">中空ロータリーアクチュエータ</a>	オリエンタルモーター	DGB85R18-AZACR
⑤	判定	カメラ	三菱電機	VS80M-202-E
⑥	アンローダ	<a href="#">電動グリッパ</a>	オリエンタルモーター	EH4-AZAKH
⑦	アンローダ	<a href="#">フィングリッパ</a>	フェスト	DHAS
⑧	アンローダ	<a href="#">ロボットアーム</a>	オリムベクスタ	OVR680K5
⑨	搬送	<a href="#">ピッチ送りコンベア</a>	NKE	CSSK50FAT-100-1125-66N-FC20-B (AZM66AC-FC20UA)

## 【動作の説明】

↑こちらより製品ページへリンクできます。

サイズ・色が異なる3種類のワークからOK品をコンベアへ供給し、NG品を後ろのレールで排出します。〈ワークの種類〉OK品：Φ40 白色、NG品：Φ40 黄色、NG品：Φ44 白色

【検査工程1】①で1つずつワークを送り出し③で把持。③の動作範囲でサイズの良否を判定し、Φ40のみ②で検査工程④へ供給。Φ44は後ろのレールへ排出。

【検査工程2】⑤で色の良否を判定。⑥⑦⑧で白色を⑨へ供給。黄色を後ろのレールへ排出。

【ワークの回収】⑨のトレイにワークが4つ揃ったら移動し、次の空トレイを定位置にセットする。