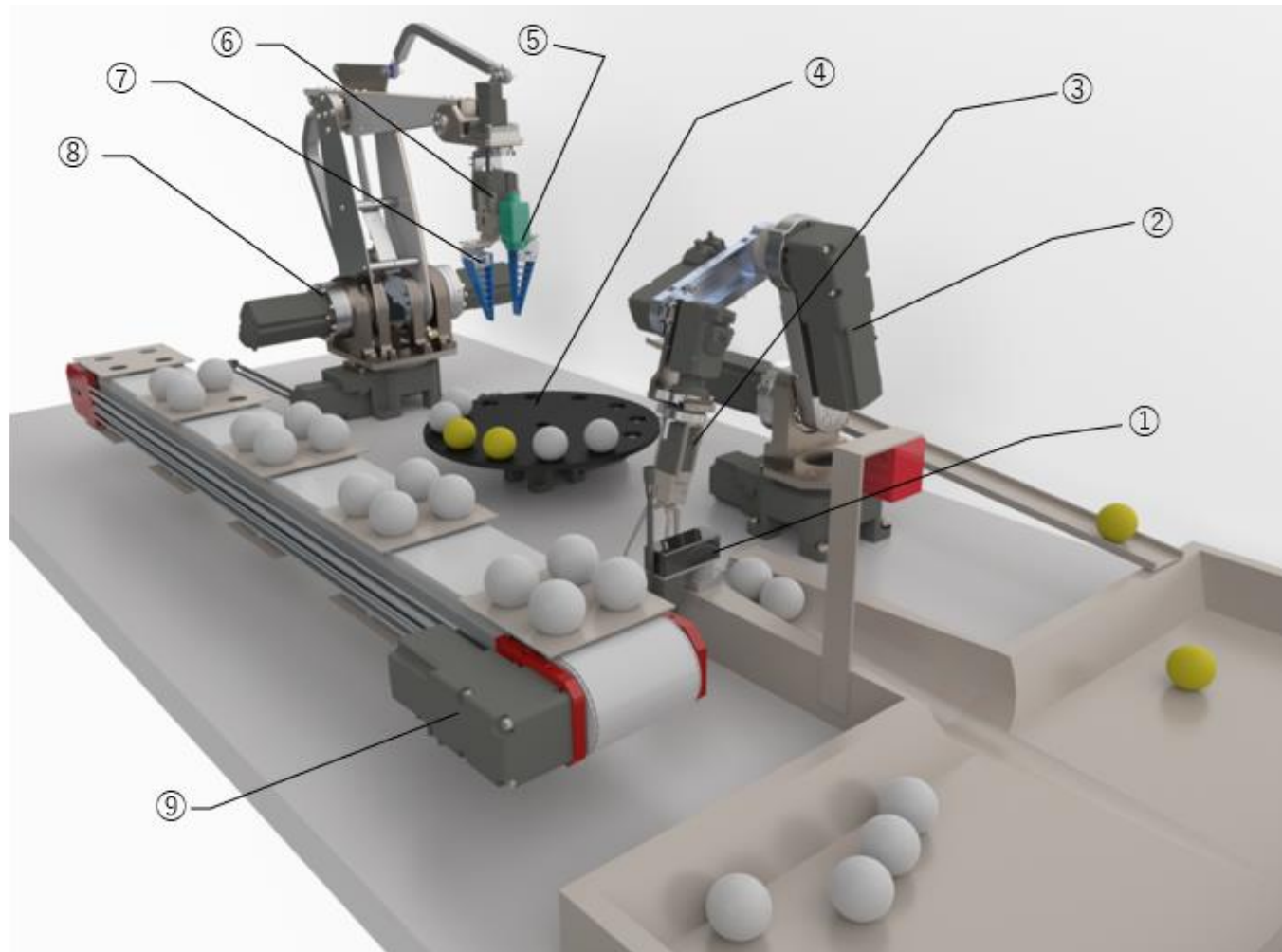




ロボットアーム+周辺機器デモ機

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ーレス 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	エスケープメント	マシンエンジニアリング	X9702C+AZM24AK
②	ローダ	ロボットアーム	オリムベクスタ	OVR350K1
③	ローダ	電動グリッパ・ハンド	ミュラボ	RBCK30-320M1+AZM24AK
④	判定	中空ロータリーアクチュエータ	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	電動グリッパ	オリエンタルモーター	EH4-AZAKH
⑦	アンローダ	フィングリッパ	フェスト	DHAS
⑧	アンローダ	ロボットアーム	オリムベクスタ	OVR680K5
⑨	搬送	ピッチ送りコンベア	NKE	CSSK50FAT-100-1125-66N-FC20-B (AZM66AC-FC20UA)

[↑こちらより製品ページへリンクできます。](#)

【動作の説明】

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。