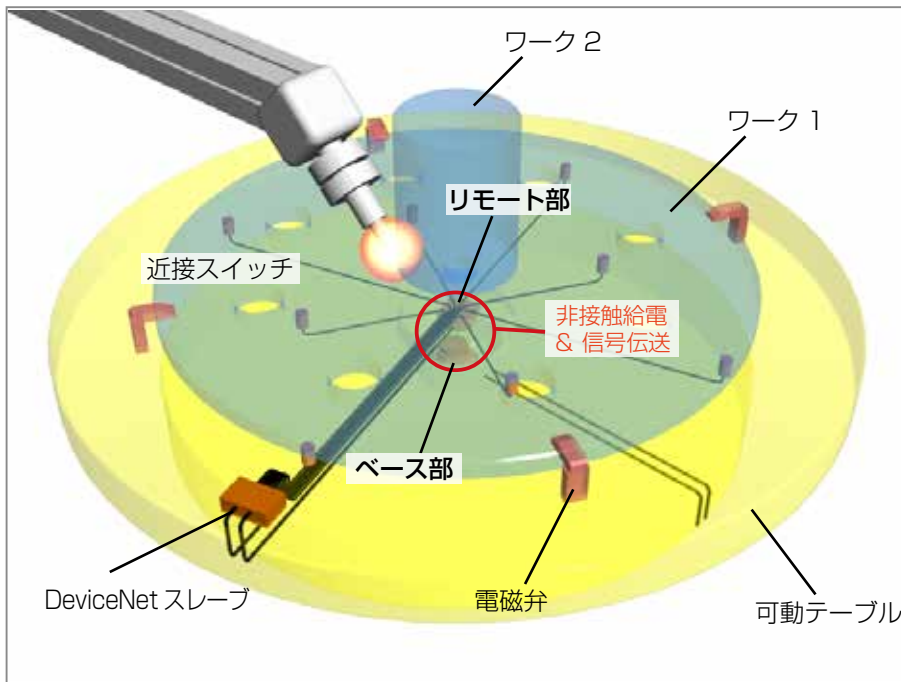


回転治具上のワーク着座とクランプ確認



改善前の問題

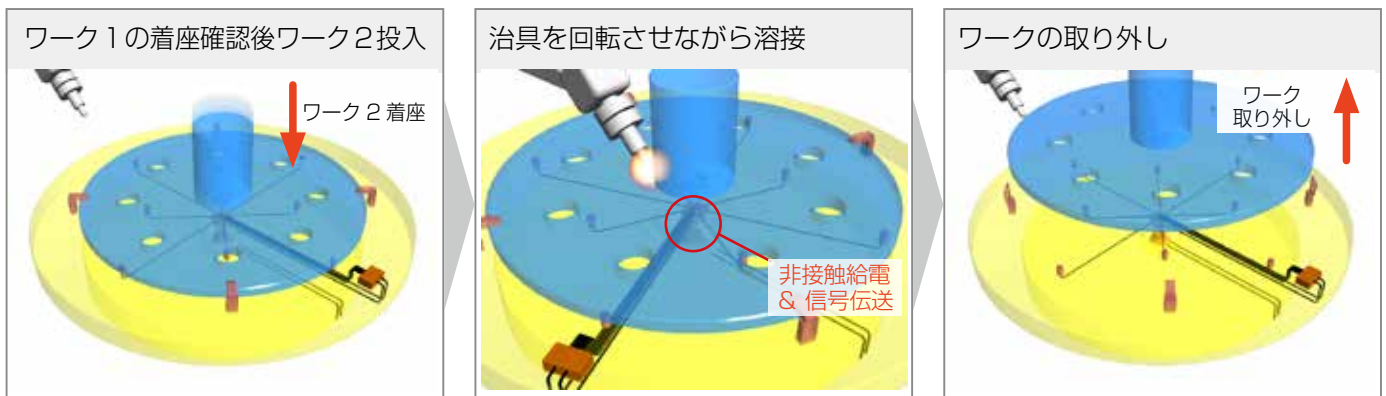
- スリップリングを使っていたので、粉塵やオイルなどの対策が必要
- 信号数が多いとサイズが大きくなる。



改善の効果

- スリップリングの代替
- 回転させながら溶接ができるので、均等に溶接させることができる。
- 別のパレット・ワークに変えることができる。

ポイント 近接センサでワークを検知し、DeviceNet スレーブ~リモートカプラシステムを経由して、上位機器とは DeviceNet で直接通信を行う。
別のワークを溶接する際は可動テーブルごと交換でき、信号点数や検知場所の変化にも対応。通信は DeviceNet だからネットワーク上の機器から直接制御できる。



構成図

