

24VDC/2A の非接触給電と同時に
検出 max.64 点 + 制御 max.32 点を信号伝送

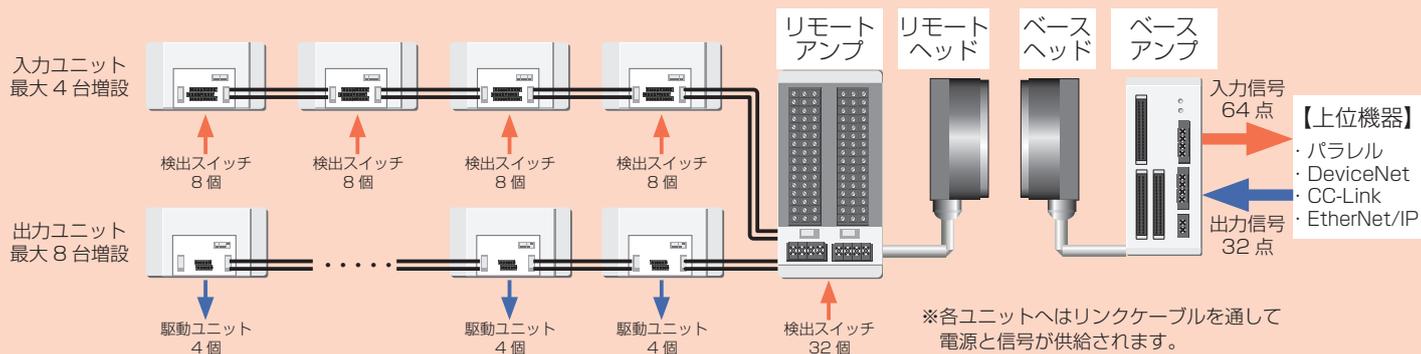
選べるインターフェース！！

様々なフィールドバスに対応したリモートシステム

- 増設ユニットのリンク接続により、
入力ユニット：4 台×検出スイッチ 8 点
出力ユニット：8 台×駆動ユニット 4 点
まで接続可能



- リモートシステム接続例…リモート部（可動側）に検出スイッチ 64 個、駆動ユニット 32 個接続する場合



リモート部 (可動側)

リモートヘッド・・・ベースヘッドと対向させることで、24V DC / 2A と入出力信号を非接触伝送します。

リモートアンプ・・・接続される検出スイッチや入出力ユニットに電源供給を行う。最大 32 個の検出スイッチを接続可能。

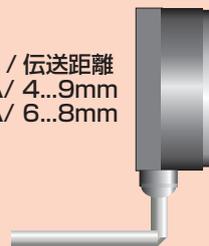
入力ユニット・・・接続する検出スイッチに給電すると共に、その検出信号をリモートアンプに伝送する。最大 8 点まで検出スイッチ等を接続可能。1 システムに 4 台までリンク可能。

出力ユニット・・・接続した電磁弁や小型モーター等の駆動ユニットを動作させる。最大 4 点まで駆動ユニット等を接続可能。1 システムに 8 台までリンク可能。

リモートヘッド

RCH08T-211-PU-_-

ドライブ電流 / 伝送距離
1A / 4...9mm
2A / 6...8mm



非接触
24V
信号

リモートアンプ

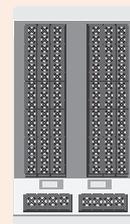
<棒状端子タイプ>

NPN : RL64T-344N-000
PNP : RL64T-344P-000



<丸型端子タイプ>

NPN : RL64T-345N-000
PNP : RL64T-345P-000



入力ユニット

NPN : RLX08-322N
PNP : RLX08-322P



(4台まで増設可能)

出力ユニット

NPN : RLY04-322N
PNP : RLY04-322P



(8台まで増設可能)

検出スイッチ

リモートアンプへ直接
最大 32 個接続

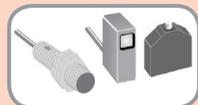


■接続可能な検出スイッチ仕様

定格電圧	24VDC
負荷電流	7mA で動作可能なもの
ON 電圧	≤ 6V
漏れ電流	≤ 1mA

検出スイッチ

入力ユニット 1 台に 8 個
最大 32 個接続



■接続可能な検出スイッチ仕様

定格電圧	24VDC
負荷電流	7mA で動作可能なもの
ON 電圧	≤ 6V
漏れ電流	≤ 1mA

駆動ユニット

出力ユニット 1 台に 4 個
最大 32 個接続



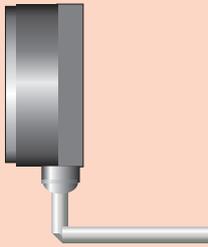
■接続可能な駆動ユニット仕様

出力論理	NPN または PNP
出力方式	オープンコレクタ出力
負荷電流	最大 200mA/ch
残留電圧	≤ 2.5V
漏れ電流	≤ 0.08mA

ベース部（固定側）

ベースヘッド

RCH08E-211-PU-_-



ベースヘッド・・・リモートヘッドと対向させることで、24V DC / 2A と入出力信号を非接触伝送します。

ベースアンプ・・・リモート部からの最大 64 点の検出信号を PLC 等へ伝送、また PLC 等からの出力信号を最大 32 点リモート部へ伝送します。ベースアンプは用途に応じて下記からお選び頂けます。

■ **パラレル接続 (RL64E-333N-000 / RL64E-333P-000)**
入力信号 64 点 + 出力信号 32 点の ON/OFF を伝送します。

■ **DeviceNet 接続 (RL64EA-355DN-000)**
入力信号 64 点 + 出力信号 32 点を DeviceNet へ伝送します。

■ **CC-Link 接続 (RL64E-366CL-000)**
入力信号 64 点 + 出力信号 32 点を CC-Link へ伝送します。

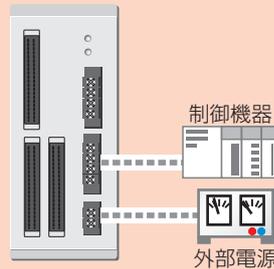
■ **EtherNet/IP 接続 (RL64E-366EI-000)**
入力信号 64 点 + 出力信号 32 点を EtherNet/IP へ伝送します。

ベースアンプ

一括パラレル接続

NPN : RL64E-333N-000
PNP : RL64E-333P-000

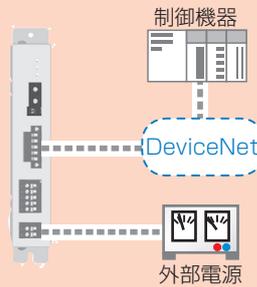
■ 一括パラレル接続
入力信号 64 点 + 出力信号 32 点をそのまま伝送します。



DeviceNet 接続

RL64EA-355DN-000

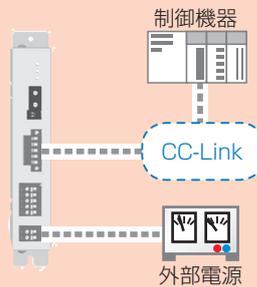
■ DeviceNet 接続
入出力信号を DeviceNet へ伝送します。DeviceNet 上の各機器へ入力信号を送ったり、制御命令をリモート部へ伝送する事で可動部の機器制御を行う事が可能となります。



CC-Link 接続

RL64E-366CL-000

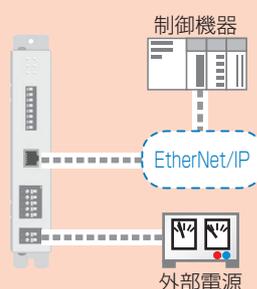
■ CC-Link 接続
入出力信号を CC-Link へ伝送します。CC-Link 上の各機器へ入力信号を送ったり、制御命令をリモート部へ伝送する事で可動部の機器制御を行う事が可能となります。



EtherNet/IP 接続

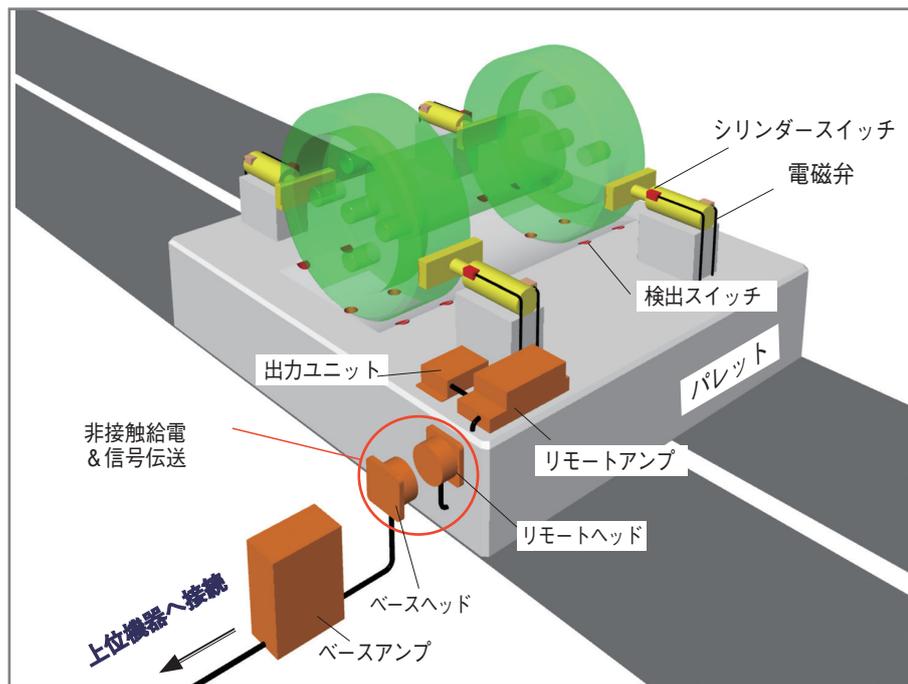
RL64E-366EI-000

■ EtherNet/IP 接続
入出力信号を EtherNet/IP へ伝送します。EtherNet/IP 上の各機器へ入力信号を送ったり、制御命令をリモート部へ伝送する事で可動部の機器制御を行う事が可能となります。



大型パレットにおけるアプリケーション例

ワーク識別・電磁弁起動・クランプ確認

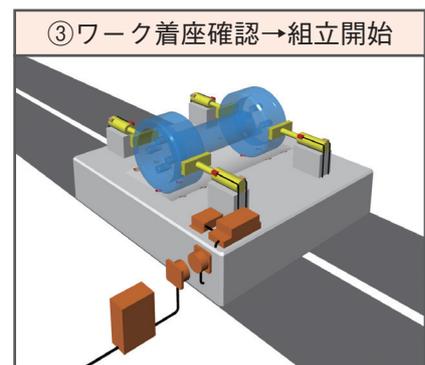
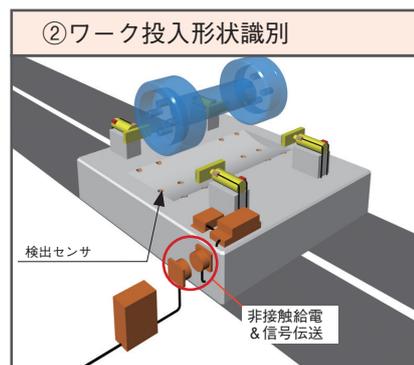
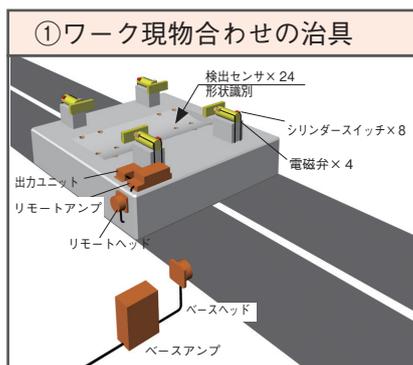


作業の流れ

形状の異なるワークが混在する組み立て工程で、現物を自動識別してパレットに固定し作業を行う。

改善ポイント

○多数のセンサや電磁弁をパレット上に設置でき、ワーク投入から組み立て作業まで自動化できた。



各工程での動作

パレット上でワーク形状を識別し、組み立てラインに流す。

①パレットには、ワーク形状による座点の違いを識別するための近接スイッチ、クランプのための電磁弁と確認用シリンダスイッチが配置されている。電磁弁は出力ユニットを介して、スイッチ類は直接リモートアンプに接続している。

②投入ステーションでベースヘッドとリモートヘッドが対向するとパレット上の各機器に電源が供給され、同時に各信号が伝送される。

③ワーク着座が確認されると、組立工程に送られる。

ワイヤレス給電の

株式会社 **ビー・アンド・プラス** 最新情報はここから・・・ <https://www.b-plus-kk.jp/>

■見積・注文・各種お問い合わせ

〒355-0311 埼玉県比企郡小川町高谷 2452-5

Mail : sales@b-plus-kk.jp

■仕様などの記載内容は、予告無く変更する場合があります。予めご了承ください。

BN1102Dj 2016.01



Instagram



BPLUS2018