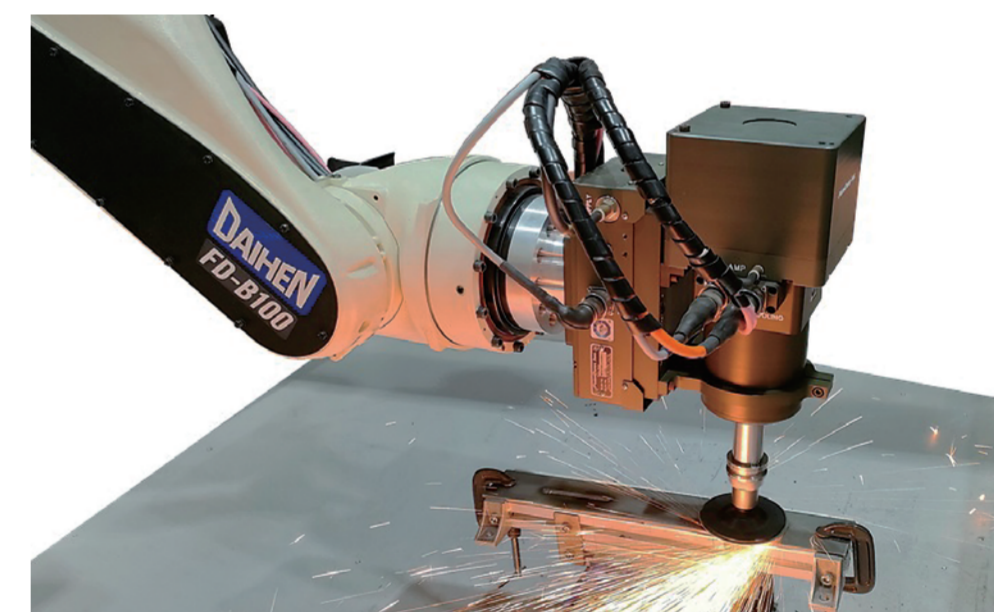


研磨ロボットパッケージ

研磨作業現場の課題

- ・ 3K作業で若い作業者が定着せず人手不足
- ・ 作業者によって仕上がりが変わり品質が不安定
- ・ 労働環境(粉塵、重労働)による作業者への影響



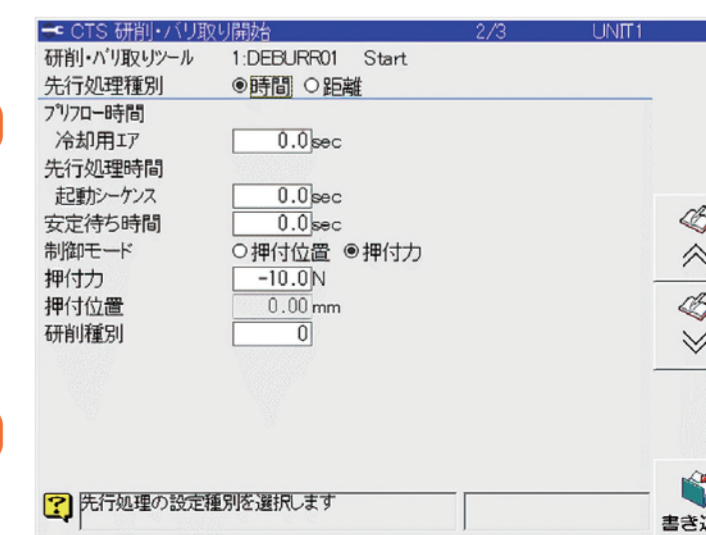
研磨ロボットで生産性向上に貢献

- ・ 荷重制御により研磨目が均一な安定した仕上げを実現
- ・ ロボット1台で粗削りから仕上げまで自動化

研削・研磨の専用命令を搭載

- ・ ティーチペンダントから加工条件を数値で簡単入力
(押付力、スピンドル回転速度など)

	200	cm/m	LIN	A8P	T1	
3	100	%	JOINT	A8P	T1	
4	CTS[C1, OFF, 12000r/min, FWD, 100cm/m, 00, 00, -]					
5	200	cm/m	LIN	A8	T1	
6	SHIFTR[1, 1, R1, 10000]					FN52; シフト
7	200	cm/m	LIN	A8	T1	
8	200	cm/m	LIN	A8	T1	
9	SHIFTR[0, 1, R1, 10000]					FN52; シフト
10	200	cm/m	LIN	A8P	T1	
11	CTE[C1, OFF, 0.0sec, 0.0sec] FN466; 研削					
12	100	%	JOINT	A8	T1	
13	5.0	%	JOINT	A8	T1	



教示画面

研削条件設定

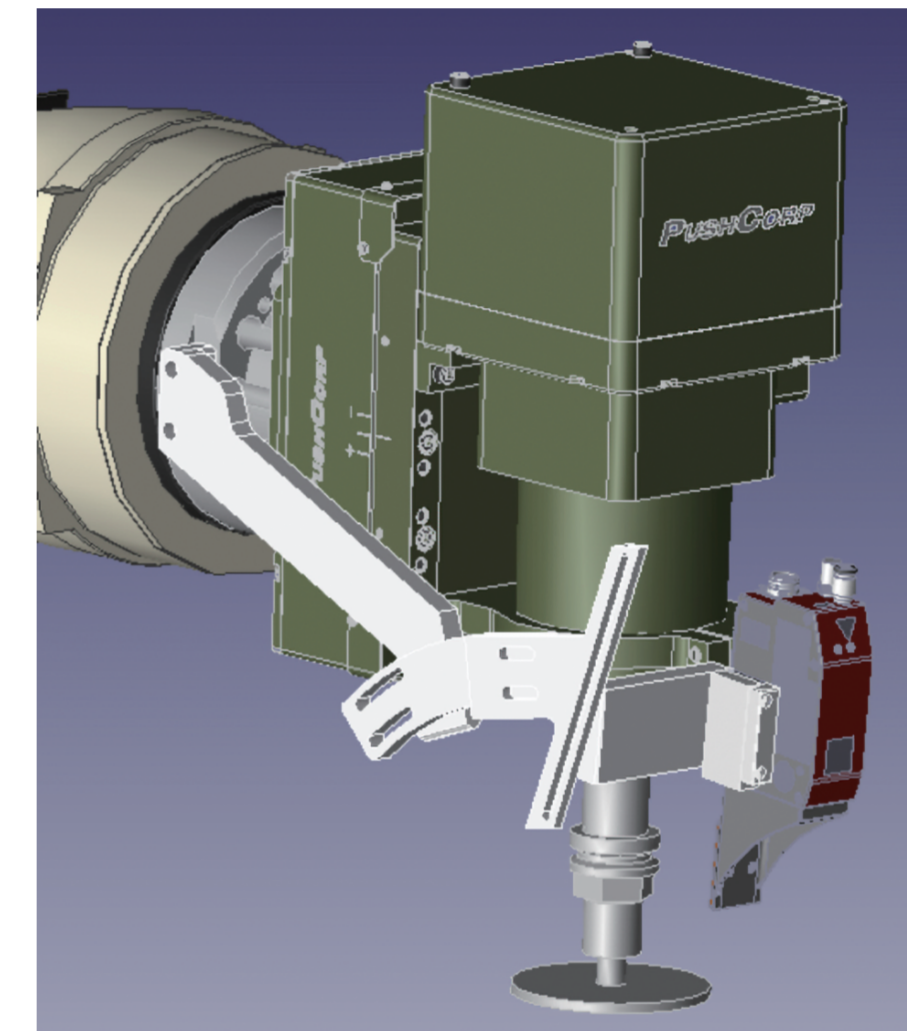


研磨ロボットパッケージ

目標の余盛高さまで自動で研削

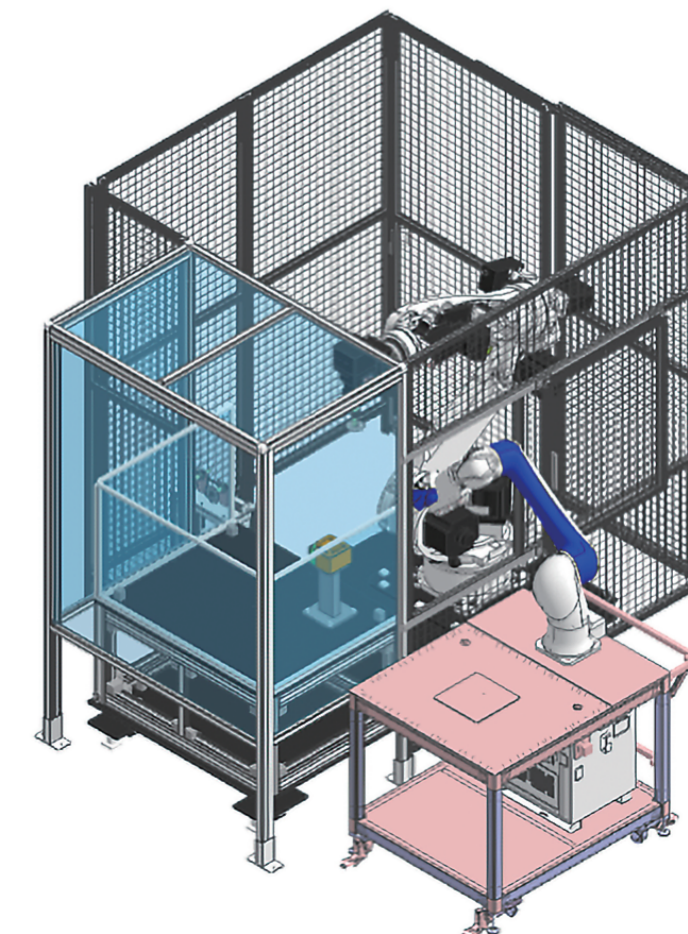


- ・レーザセンサを用いて余盛高さを検出
- ・研削前後の削り量から、研磨材の摩耗度合いを推定
- ・自動で新しい研磨材にツールチェンジ



ワーク搬入出の自動化可能

- ・粉塵環境に人が入ることなく、協働ロボットでワーク交換
- ・作業者の接近を検知し動作速度を自動切換



中文



English Edition





ハンドリング用途に最適な協働ロボット

ハンドリング用途に最適

- ・ 12kg可搬+1.4m超えのロングリーチ
- ・ アプリケーションケーブル内蔵により
周辺装置へのケーブル干渉を最小限
- ・ 各軸の動作範囲拡大により、
様々な姿勢でのハンドリングが可能(VC4比較)

高い安全性

- ・ 接触時の衝撃緩和、挟み込みを防ぐアーム形状
- ・ エリアセンサにより、人との接触前に減速 or 停止



FD-VC12

中文



English
Edition

