

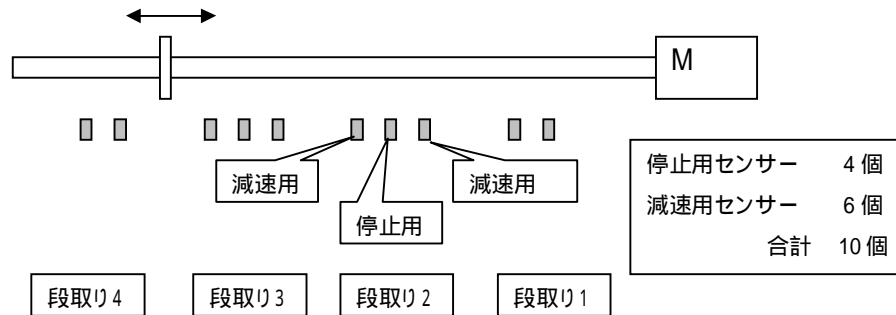
4 品種段取り替えの自動化

Ver 1

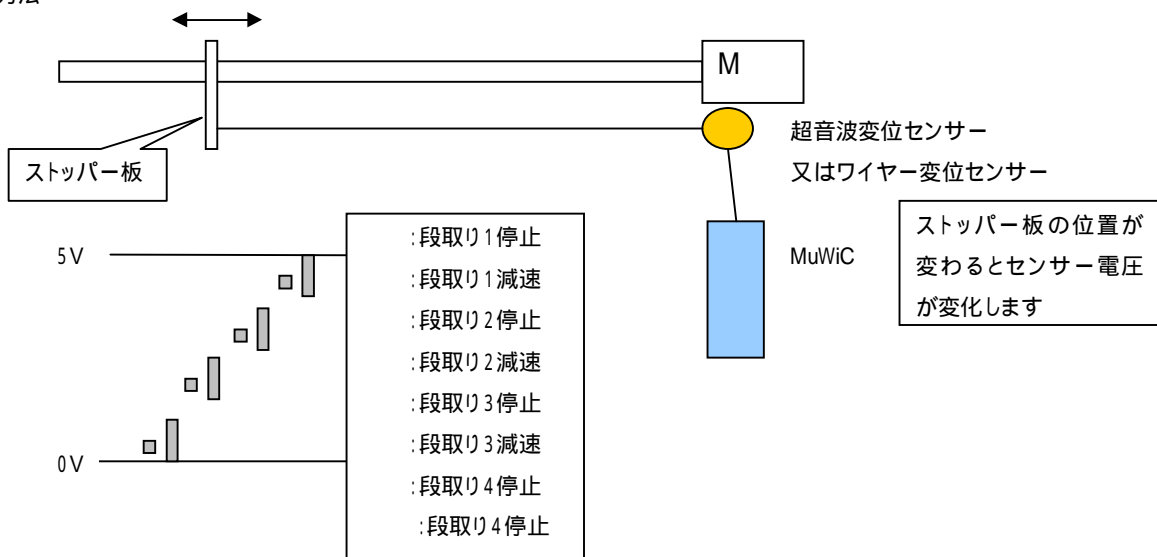
MuWiC 応用例(7)

サーボモータの様な、高価なモータを使用せず、変速が出来るモータで、段取り替えを行う自動化の例
停止前に減速を行い、目的位置で停止させる。
前進側、後退側のどちらからでも、位置決めが出来るので、段取り時間を短縮出来る。

従来の方法



MuWiC の方法



MuWiC のウインドウコンパレータとオーバーラップ設定可能な機能を応用し、停止位置の前後に減速域を設ける。

8 個のセンサーが 1 個の変位センサーと値の設定に変更される。

位置修正が発生しても設定データを書き換えるだけで対応出来る。

データの保存、再生が出来るので、最適な位置をカットアンドトライで決められる。

メリット

- センサー個数の削減
- 設備コストの減少
- 配線のコストダウン
- 調整が簡単
- メンテナンスが簡単になる。
- 多品種対応が可能

応用例

- コンベアガイド段取り変更
- ストッパー位置の段取り変更
- センサー位置変更
- その他