

専用コントローラで制御されている設備の稼働時間や各種パラメータ情報を自動で収集します！

課題

1. 人手でデータの記録を行っているので、人的ミスが発生する
2. 日報を作成するのに、計測箇所が多いと巡回やPC入力に手間がかかる
3. IoT化を進めるうえでボトルネックになっている装置（専用コントローラ）がある



解決案

マシンオートメーションコントローラ形NX1Pを利用します

オムロン

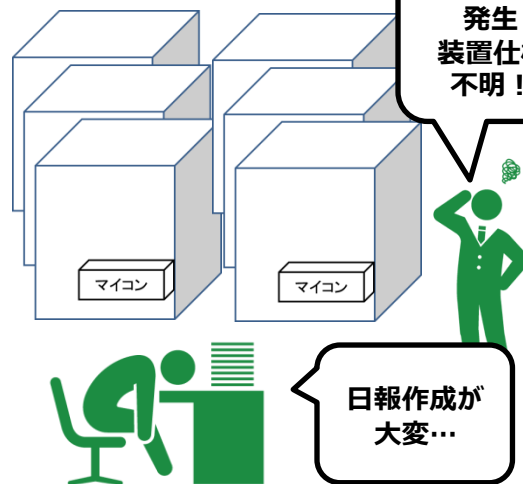
マシンオートメーション
コントローラ



NX1P

NX1Pを利用したご提案

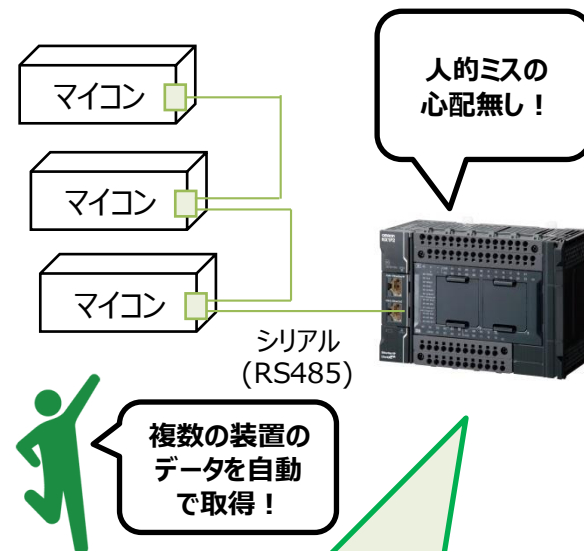
● From



- 作業者が現場へ赴いて手書きで記録していたので転記ミスなどの人的ミスが発生していたが、データの自動取得にてそれを防止
- システムの導入により、現地作業やデータ入力作業が無くなり作業時間を削減

※装置仕様書等により、自動でのデータ取得の可否について判断させていただきます

● To

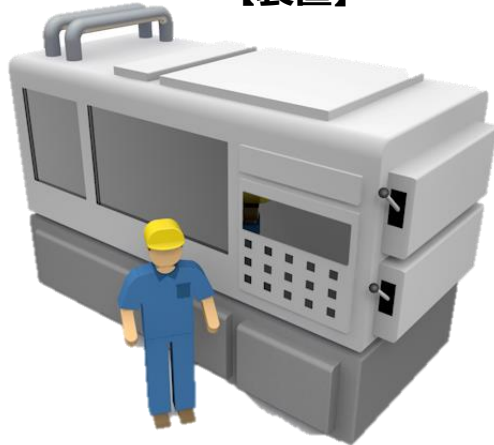


マイコンとNX1Pの接続方法例

- RS422A/485
- RS232C
- EtherNet/IP
- EtherCAT
- アナログ出力
- デジタル出力etc...

機器構成例

【装置】



産業用ハブ
形W4S1-05B
標準価格 ¥26,500-

オプションボード
形NX1W-CIF11
標準価格 ¥5,000-

マイコン
シリアル
(RS485)

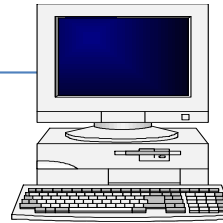
計器

アナログデータ
(4-20mA)

マシンオートメーションコントローラ
形NX1P-9024DT
標準価格 オープン価格

ロードセル信号
(-5.0~+5.0mV/V)

【サーバーPC】



スイッチング電源
形S8VK-S03024
標準価格 ¥9,000-

アナログ入力ユニット
形NX-AD3203
標準価格 ¥75,000-

ロードセル入力ユニット
形NX-RS1201
標準価格 ¥58,000-

◆ご提案のポイント

1. オムロンNX1P2 CPUユニットはEtherNet/IPとEtherCATを各1ポート内蔵しています！

2. オムロンNXシリーズは多彩なI/Oユニットを用意していますので、様々な信号の受け渡しが可能です！

- ・デジタル入出力ユニット
- ・アナログ入出力ユニット
- ・温度調節ユニット
- ・温度入力ユニット
- ・ヒータ断線検知ユニット
- ・ロードセル入力ユニット
- ・位置インターフェースユニット
- ・シリアルインターフェースユニット
- ・IO-Linkマスタユニット
- ・RFIDユニット



ブラックボックス化されているからとIoT化を諦めていたんだけど、これなら色々な方法でデータ収集できるね！

※通信ケーブルや電線類、ツールソフト等は含んでおりません

access here for your information
<http://www.s-dream.net>

甲府営業所
055-228-2008

阪和営業所
073-436-4677

京滋営業所
075-325-1129

神姫営業所
078-919-0601

本社
06-6347-1710