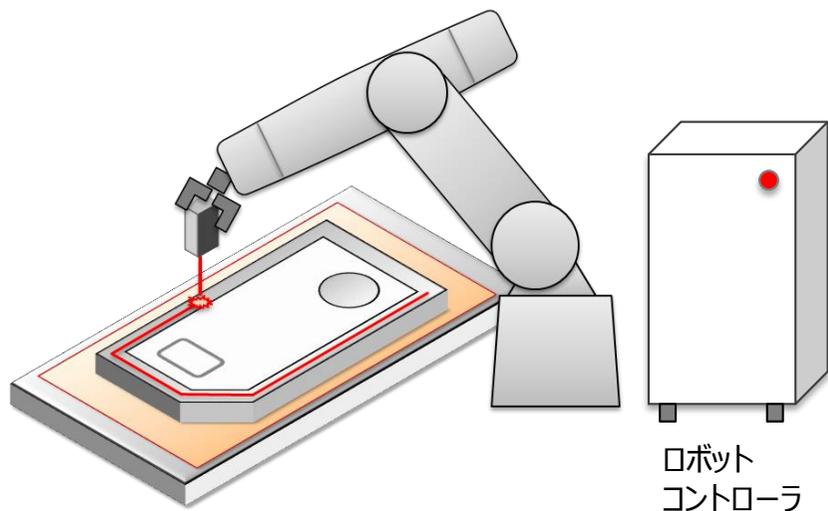


NC統合コントローラなら、NC機能とPLC機能を同一タスク上で同期処理できます！

＜導入事例＞「シール材塗布工程」へのNC統合コントローラ適用により、
設備導入ハードル低減（専門資格不要）、加工ワークに見合った小規模設備が可能です

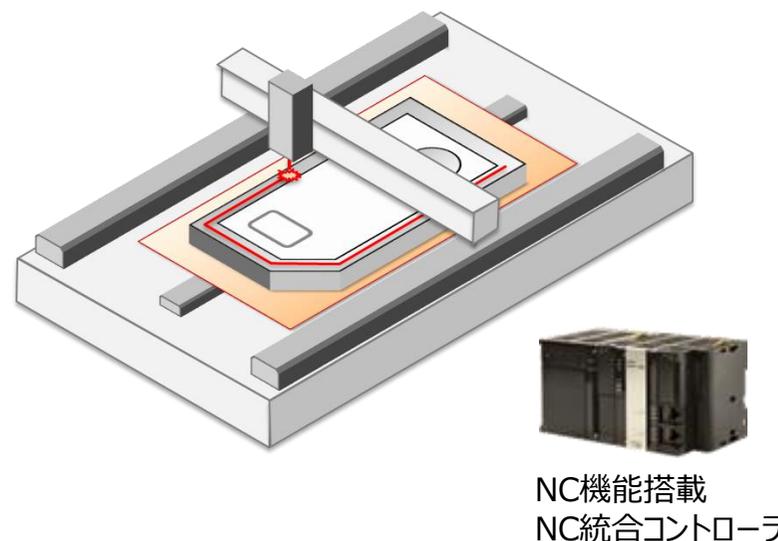
From : 多関節ロボットによる加工システム



【現行の課題】

- ・産業用ロボット導入と変更には専門資格が必要
- ・ロボット専用コントローラでプログラム構築が必要
- ・ロボット設置スペースを考慮した設備規模が必要

To : 3軸直交ロボットによる加工システム



【改善によるメリット】

- ・一般の設備技術者による導入と変更が可能
- ・NC機能搭載コントローラで加工プログラム実行可能
- ・加工ワークに見合った小規模設備が実現可能

NC統合コントローラにより、直交軸 3軸をCNC軸としてNCプログラム（Gコード）が制御、高さ計測センサZWシリーズで、Z方向の微細制御が可能です

「シール材塗布工程」システム構成例

NC統合コントローラ 形NJ501-5300

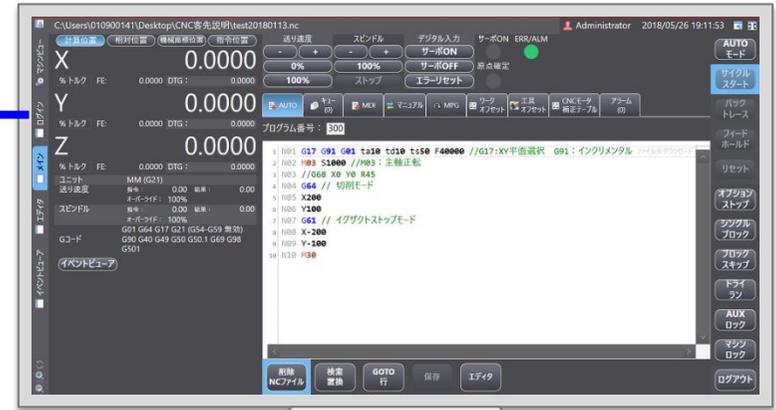
EtherNet/IP

EtherCAT

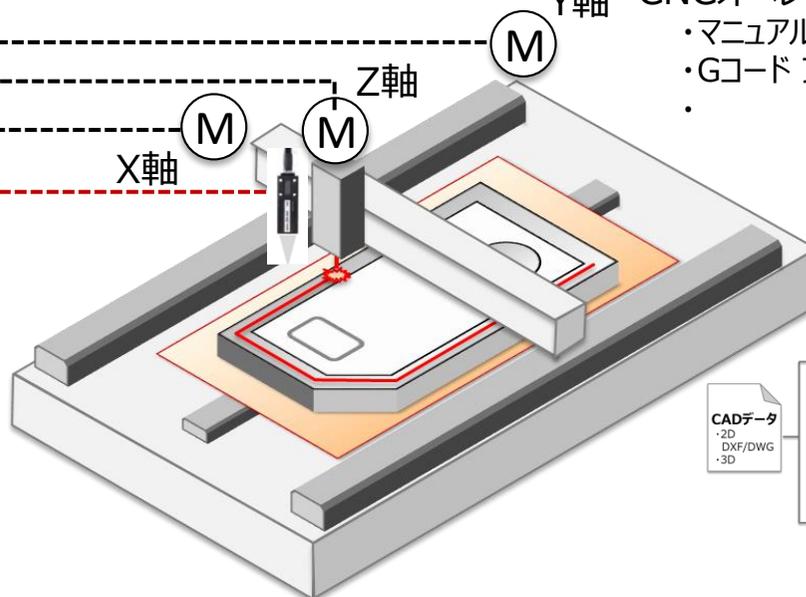


CNC軸 直交軸 3軸 1Sシリーズ

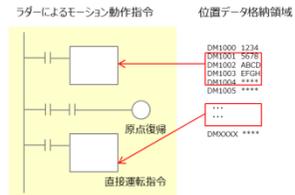
Z軸 高さ計測 形ZWシリーズ



Y軸 CNCオペレータ画面 (PC)
 ・マニュアル操作 (JOG・原点)
 ・Gコードプログラム編集、転送

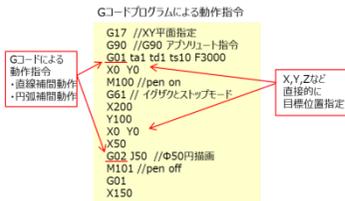


From : ラダーによるモーションプログラム



ラダーによる課題
 ・シーケンス動作、モーションプログラムが混在し、プログラム構造が複雑化
 ・モーションプログラムの変更追加は、DM値変更など間接的で煩雑な作業を要する

To : Gコードによるモーションプログラム



Gコードによるメリット
 ・シーケンス動作からモーションプログラムをGコードで切り出すことでプログラム構造が簡易化、視認性アップ
 ・モーションプログラムのみを直接的に変更可能
 ※プログラム番号で動作切替え、動作追加も容易

<NCプログラム作成手順>



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