

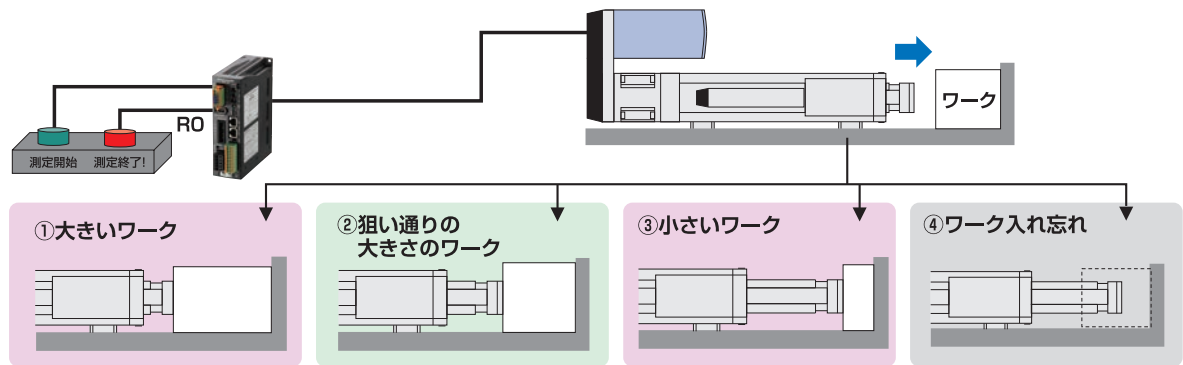
ワークの大きさを判定したい

課題

ワークの長さが公差以内か、長い、短いを判断する

要求動作

ワークの大きさを判定したい。測定開始ボタン(START信号)を入力し測定する。測定終了ボタンを押したらスタート位置に戻りたい。また、ワーク入れ忘れの時は、自動でスタート位置に戻って欲しい。



解決策

押し当て運転で止まった位置をAREA信号で判断する

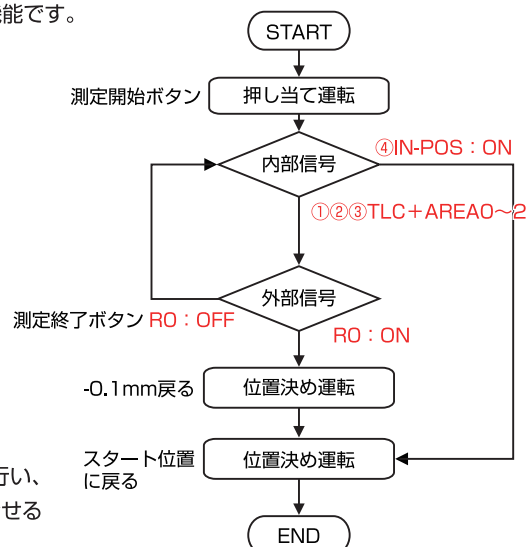
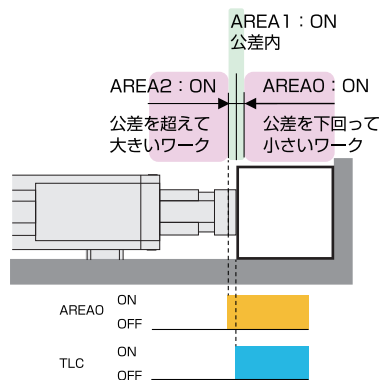
解決 KEYWORD

イベントジャンプ機能

ユーザー出力

くわしくは Web取扱説明書を参照

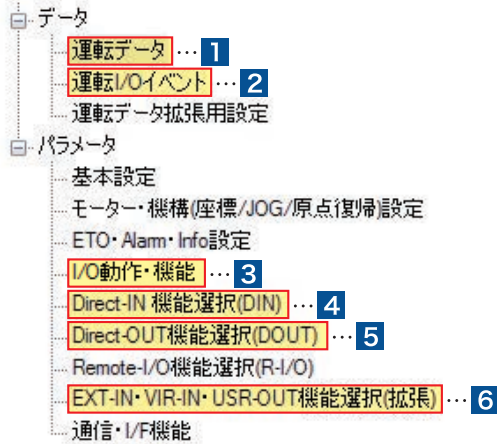
イベントジャンプ機能とは、運転I/Oイベントの「イベントトリガI/O」に設定した信号のON/OFFによって、運転を分岐させる機能です。



今回3つのエリアをもうけて、押し当て運転を行い、ワークに押し当たった時に出るTLC信号と組み合わせることで判定ができます。

サポートソフトMEXE02の設定例

□ AZパルス列入力/位置決め機能内蔵/RS-485通信付きパルス列入力 / EAC (0.01mm/step)



1 運転データ

	名前	方式	位置 [mm]	速度 [mm/s]	結合	結合先[No.]	イベント
No.0		絶対位置決め押し当て	70.00	10.00	自動順送	2	0
No.1		相対位置決め(検出位置基準)	-0.10	20.00	形状接続	2	-
No.2		絶対位置決め	0.00	20.00	結合無	Stop	-

2 運転I/Oイベント

	名前	結合	結合先	Dwell [s]	イベントトリガI/O	イベントトリガタイプ	イベントトリガカウント
No.0		自動順送	1	0.500	USR-OUT0	ON(msec)	5

3 I/O動作・機能

48	AREA0 + 位置/オフセット [mm]	70.00
49	AREA0 - 位置/判定距離 [mm]	51.01
50	AREA0 範囲指定方法	絶対値で範囲指定
51	AREA0 位置判定基準	検出位置基準
52		
53	AREA1 + 位置/オフセット [mm]	51.00
54	AREA1 - 位置/判定距離 [mm]	49.00
55	AREA1 範囲指定方法	絶対値で範囲指定
56	AREA1 位置判定基準	検出位置基準
57		
58	AREA2 + 位置/オフセット [mm]	48.99
59	AREA2 - 位置/判定距離 [mm]	30.00

5 Direct-OUT機能選択 (DOUT)

	(通常)出力機能
DOUT0	AREA0
DOUT1	AREA1
DOUT2	AREA2

6 EXT-IN・VIR-IN・USR-OUT機能選択 (拡張)

39	ユーザ出力(USR-OUT) 源A機能選択設定	R0_R
40	ユーザ出力(USR-OUT) 源A接点設定(信号反転)	反転しない
41	ユーザ出力(USR-OUT) 源B機能選択設定	TLC
42	ユーザ出力(USR-OUT) 源B接点設定(信号反転)	反転しない
43	ユーザ出力(USR-OUT) 論理結合選択	AND

4 Direct-IN機能選択 (DIN)

	入力機能
DIN0 (PULSE-I/Fタイプ除く)	START
DIN1 (PULSE-I/Fタイプ除く)	R0

お客様ご相談センター

製品に関する技術的なお問い合わせ、お見積、ご注文はこちらまで。携帯電話・PHSからもご利用可能です。

受付時間 平日/8:00~20:00
土曜日/9:00~17:30

東京 TEL:0120-925-410
FAX:0120-925-601

名古屋 TEL:0120-925-420
FAX:0120-925-602

大阪 TEL:0120-925-430
FAX:0120-925-603

2018年12月制作

オリエンタルモーター株式会社
www.orientalmotor.co.jp