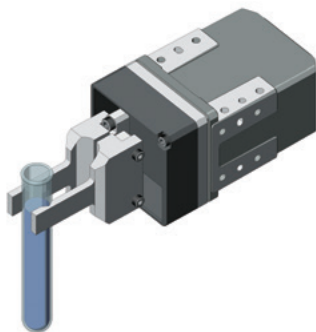


一定時間ワークを把持したい

課題

5秒間把持して、丁寧にワークを放したい

EHシリーズ



試験管

従来の問題点

一定の時間ワークを把持するシーケンスを組みたい。
またワークが壊れやすいので、勢いよく掴んだり、放したりすると破損してしまう。

解決策

把持時間を設定し、把持した力と同じ力で放す

解決 KEYWORD イベントジャンプ機能・イベントトリガカウント

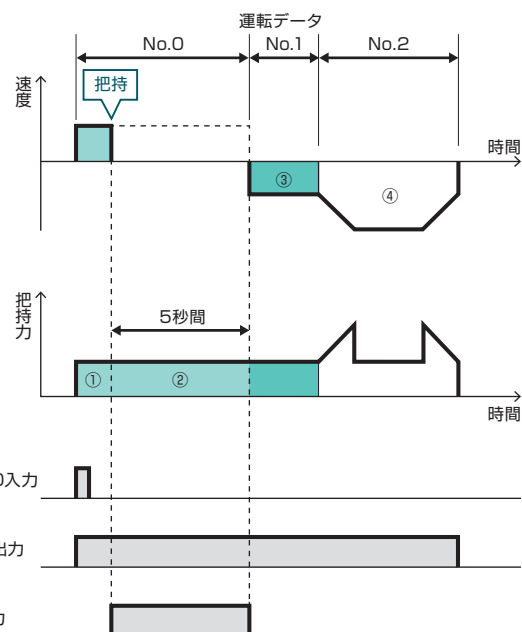
設定した把持力の上限に達したときに出力されるTLC信号を把持したトリガとして、次の運転データへ移行させます。

またイベントカウントを使うことで、次の運転データ移行までの時間を設定できます。

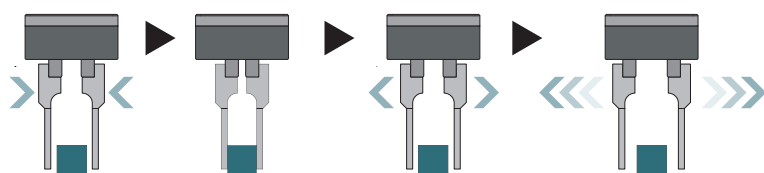
これによりワークをつかんだことを確認したあと、把持力を強め、設定した時間の間把持できます。

また放す際に、低い把持力の運転データを設定することでワークへの衝撃を抑えることもできます。

タイミングチャート



動作イメージ



- ① 力を抑えてつかむ
- ② 5秒つかむ
- ③ 力を抑えたまま少し離す
- ④ 高速でスタート位置に戻る

サポートソフトMEXE02の設定例

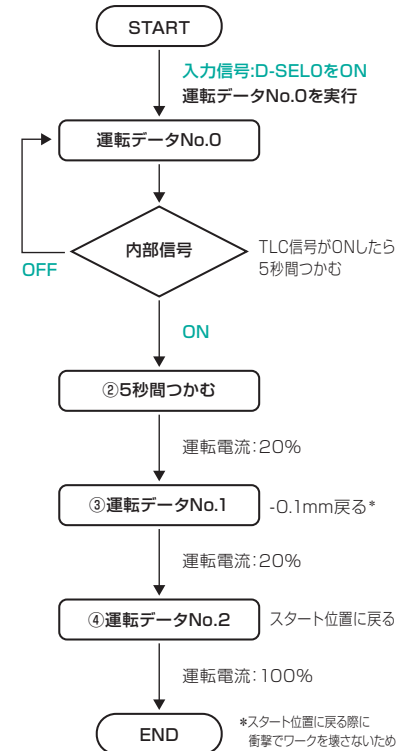
■ AZ パルス列入力/位置決め機能内蔵/RS-485通信付きパルス列入力 / 標準/ギヤードモーター

■ データ

- 運転データ ... ①
- 運転I/Oイベント ... ②
- 運転データ拡張用設定

■ パラメータ

- 基本設定
- モーター・機構(座標/JOG/原点復帰)設定
- ETO・Alarm・Info設定
- I/O動作・機能
- Direct-IN 機能選択(DIN) ... ③
- Direct-OUT機能選択(DOUT) ... ④
- Remote-I/O機能選択(R-I/O)
- EXT-IN・VIR-IN・USR-OUT機能選択(拡張)
- 通信・I/F機能



① 運転データ

	名前	方式	位置 [mm]	速度 [mm/s]	
No.0	つかむ	絶対位置決め押し当て	10.00	4.00	
No.1	少し放す	相対位置決め(検出位置基準)	-0.10	1.00	
No.2	スタート位置に戻る	絶対位置決め	0.00	40.00	

s ²	運転電流 [%]	運転終了遅延 [s]	結合	結合先[No.]	オ (Loop)	弱イベント	強
	20.0	0.000	結合無	↓(+1)	-	0	
	20.0	0.000	形状接続	↓(+1)	-	-	
	100.0	0.000	結合無	↓(+1)	-	-	

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	5秒つかむ	自動順送	1	0.000	TLC	ON(msec)	5000

③ Direct-IN 機能選択(DIN)

	入力機能	接点設定(信号反転)	ON(信号検出不感時間 [ms])	強制1shot
DIN4	D-SELO	反転しない	0	無効
DIN5	ZHOME	反転しない	0	無効

④ Direct-OUT 機能選択(DOUT)

	(通常出力機能)	接点設定(信号反転)	OFF出力遅延時間 [ms]	コンボジット論理結合	コンボジット出力機能
DOUT0	MOVE	反転しない	0	OR	CONST-OFF
DOUT1	TLC	反転しない	0	OR	CONST-OFF

●Orientalmotor、 α STEP、ABZOセンサは、日本その他の国におけるオリエンタルモーター株式会社の登録商標または商標です。

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。携帯電話からもご利用可能です。

受付時間 平日 / 9:00 ~ 19:00
(土日祝日・その他当社規定による休日を除く)

TEL 0120-925-410 FAX 0120-925-601

© 2022 Copyright ORIENTAL MOTOR CO.,LTD.

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

2022 年 12 月 22Z I-75-2