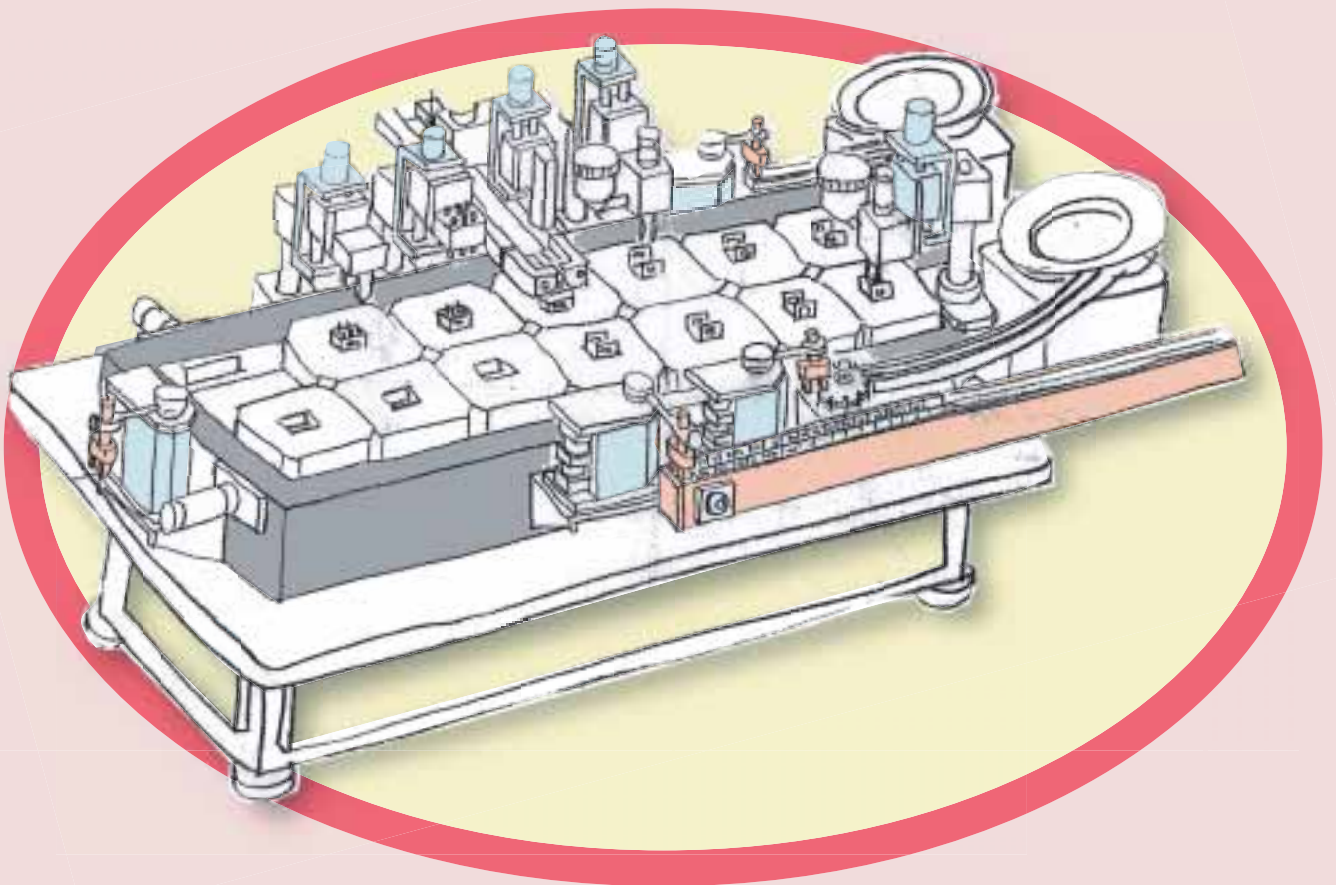
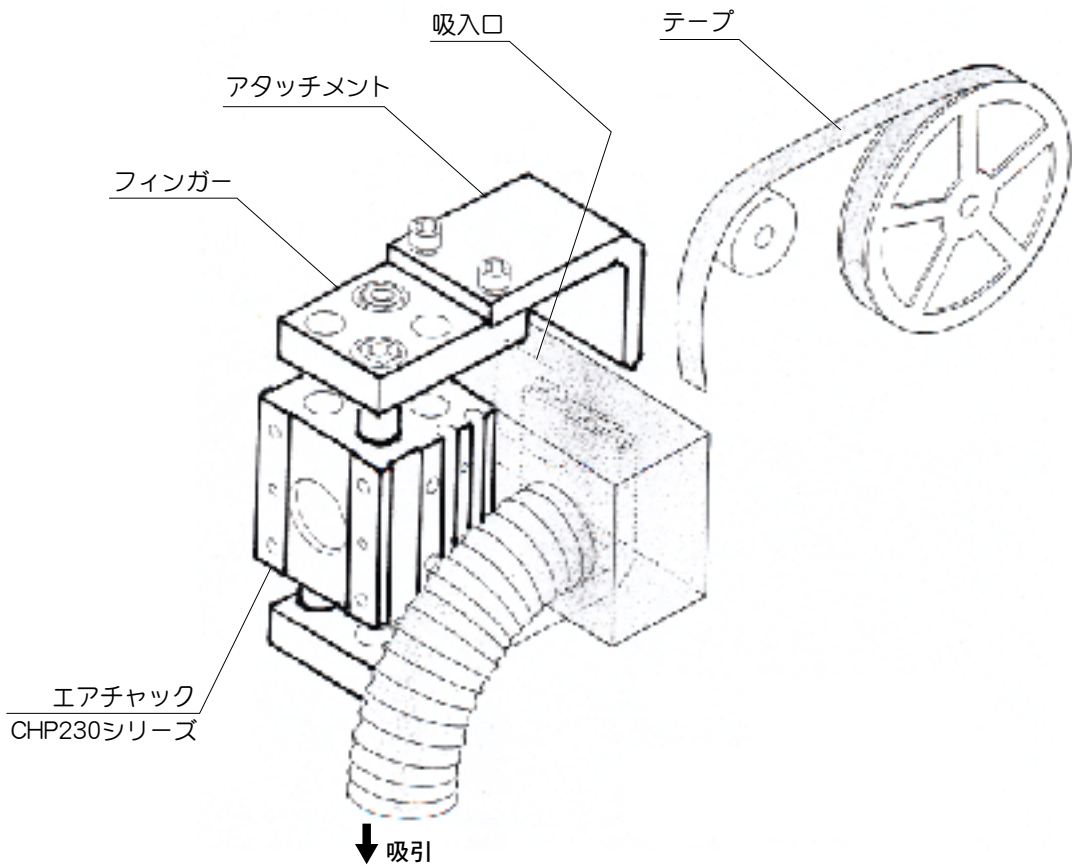


把持・組立・装入・結合・検査



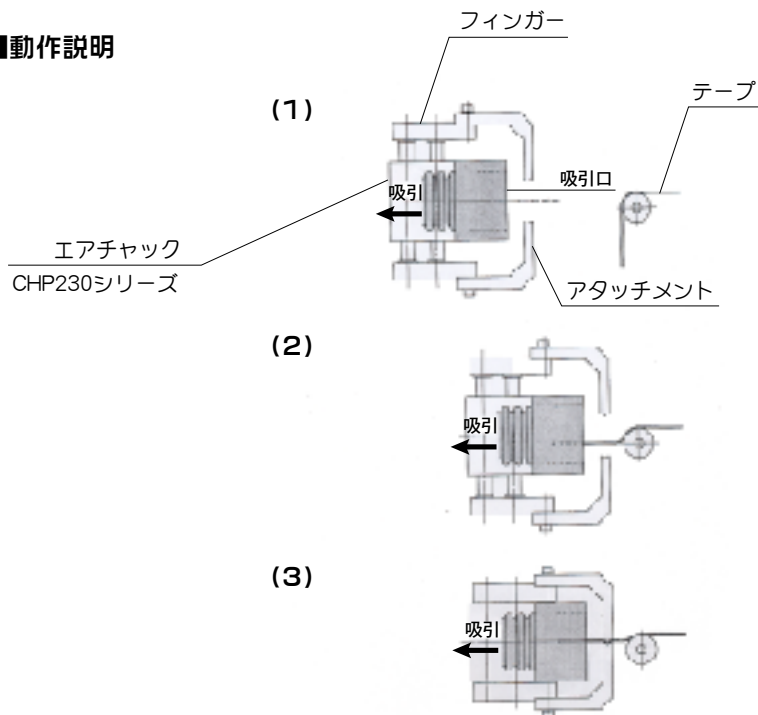
テープを把持する方法

4-1



□ひもやテープのような薄く軟らかいワークは、チャックのフィンガーの間に吸入口を設けて吸引してアタッチメントで把持する。

■動作説明

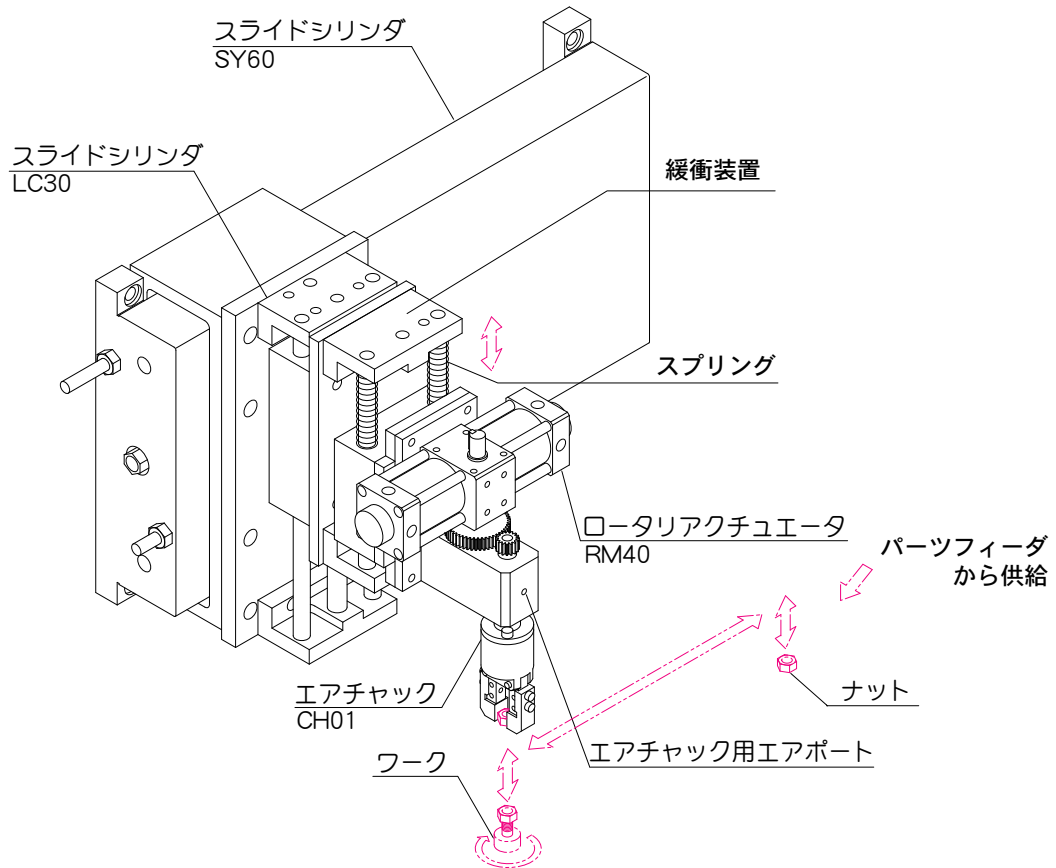


あらゆるニーズにお応えできます！



● ナットの仮締め ●

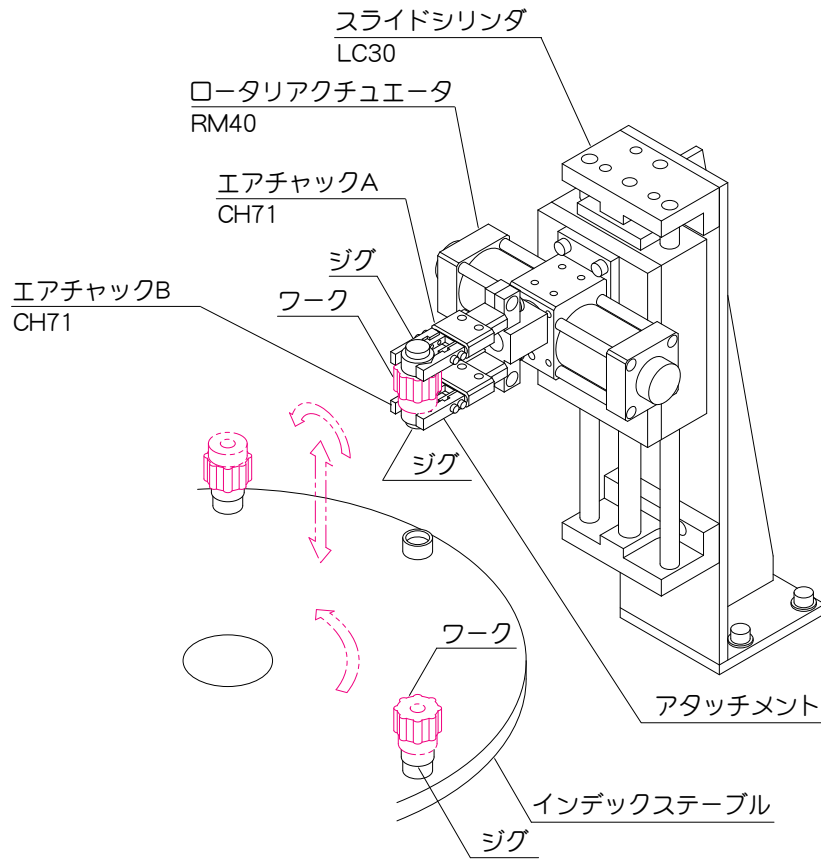
4-2



ナットを数回転だけネジ込むためのモジュールです。本締は次工程のナットランナで行います。緩衝装置は、ナットネジ込み時の鉛直方向の変位にエアチャックを追従させるためのガイドで、スライドシリンダLC30のシリンダを取除いたものです。

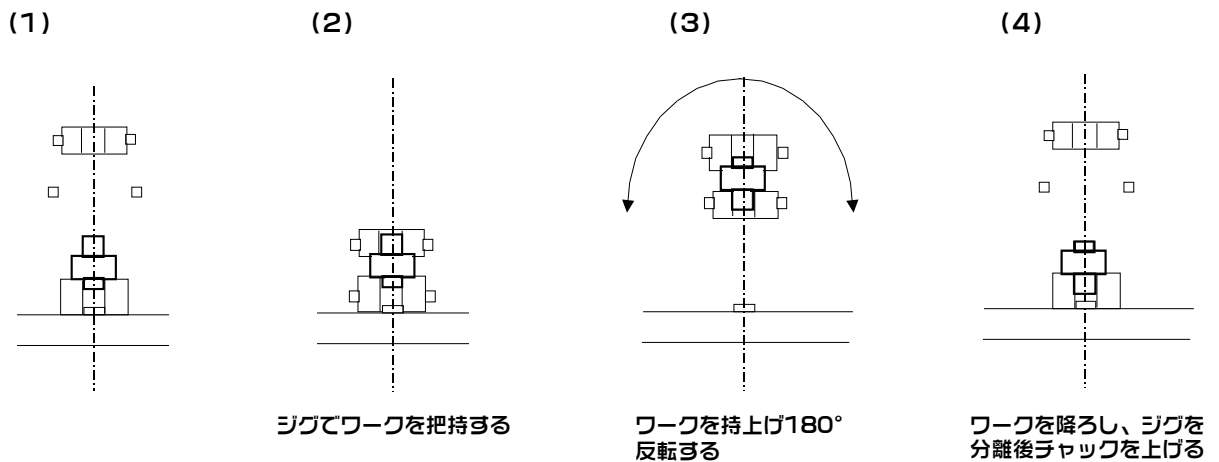
あらゆるニーズにお応えできます！





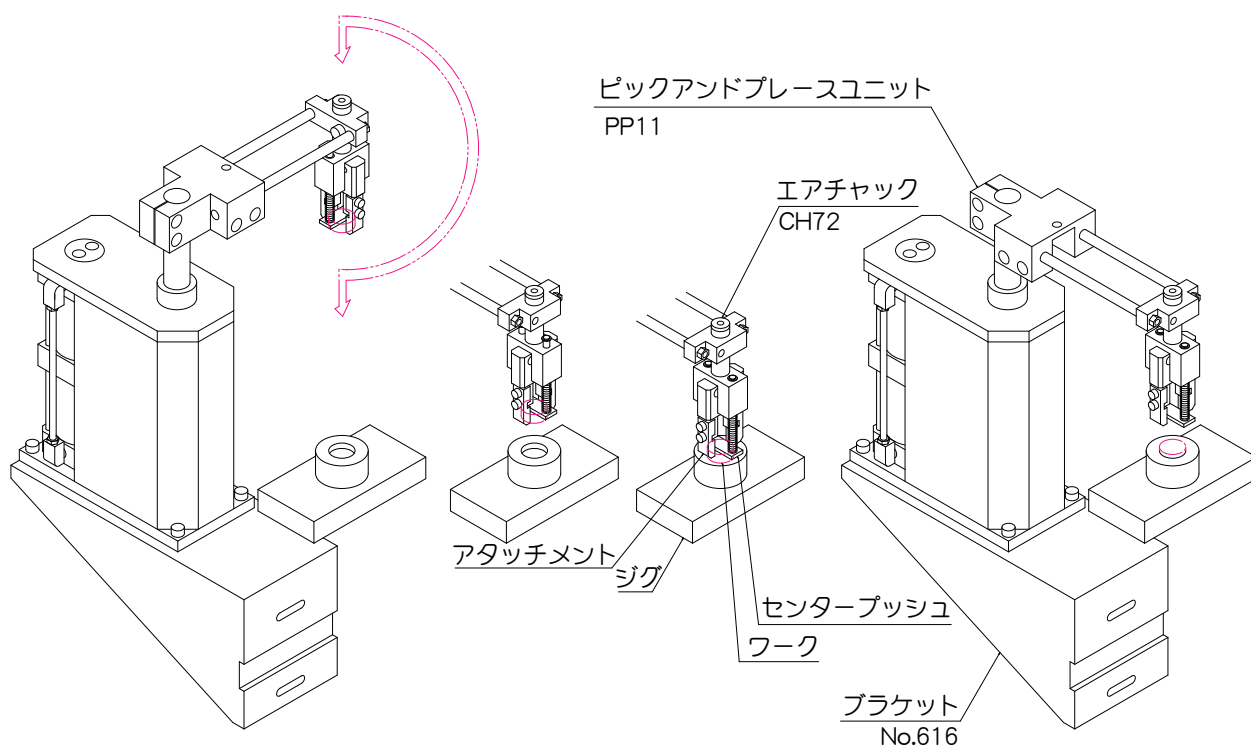
ジグに置かれたワークを同位置で反転するのに直接ワークを把持できない場合、同一ジグでワークを挟み、反転していく例です。

■動作説明



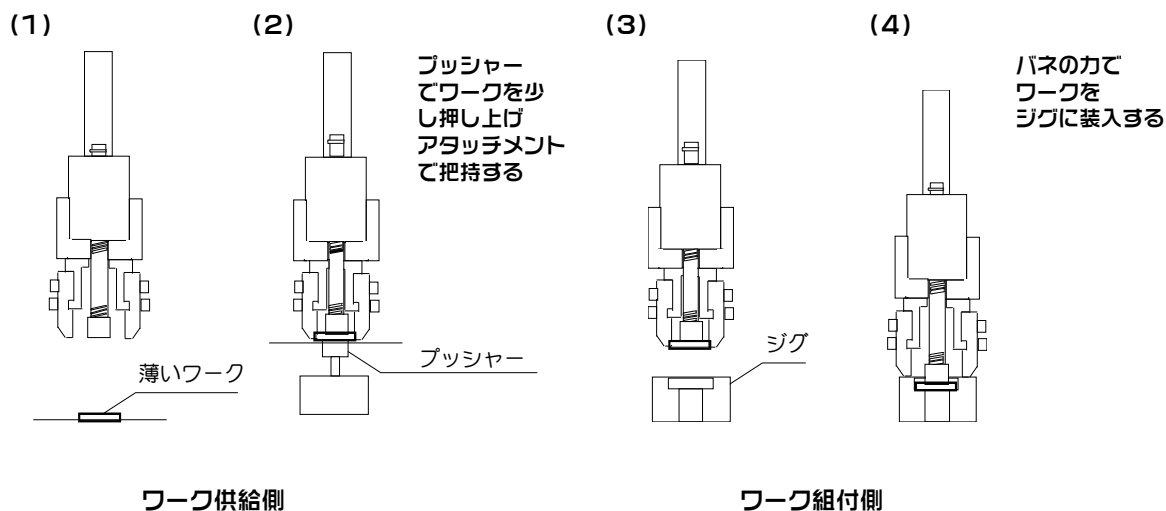
● 把持したワークを装入する方法 ●

4-4



□厚みの薄いワークは、外径を把持して、センタープッシュで穴の中に挿入します。

■動作説明

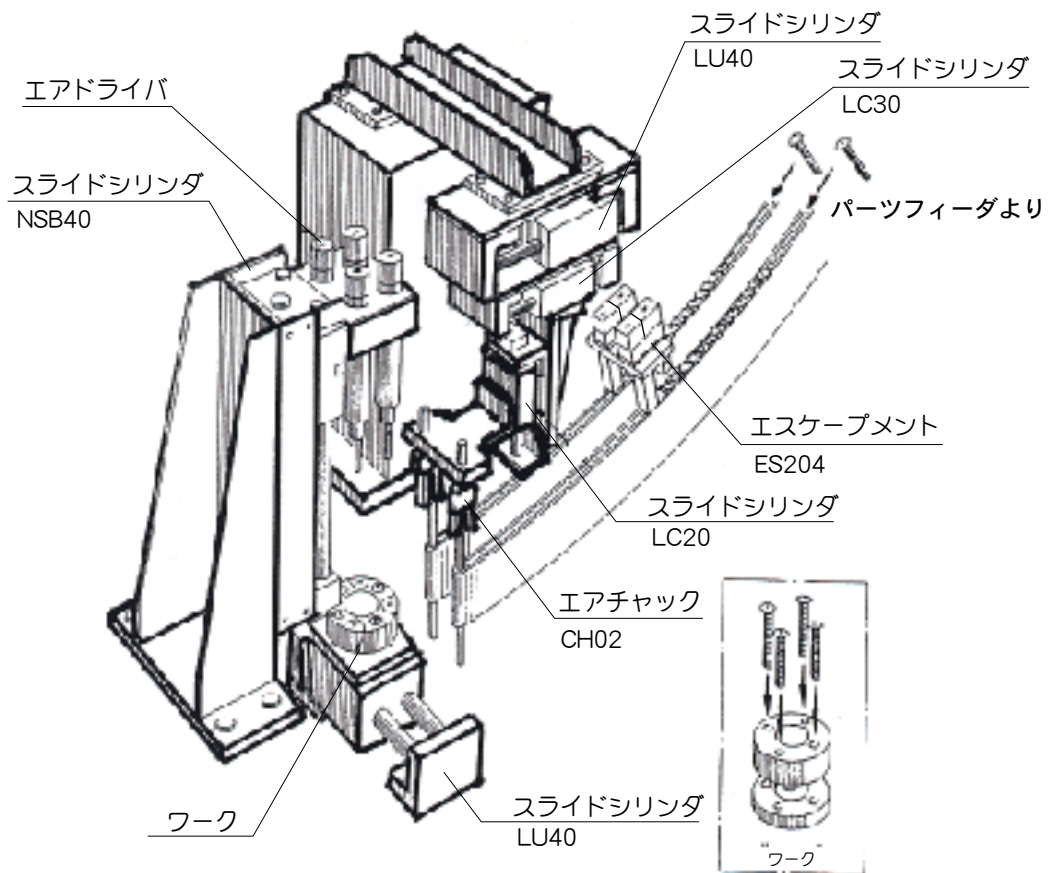


あらゆるニーズにお応えできます！



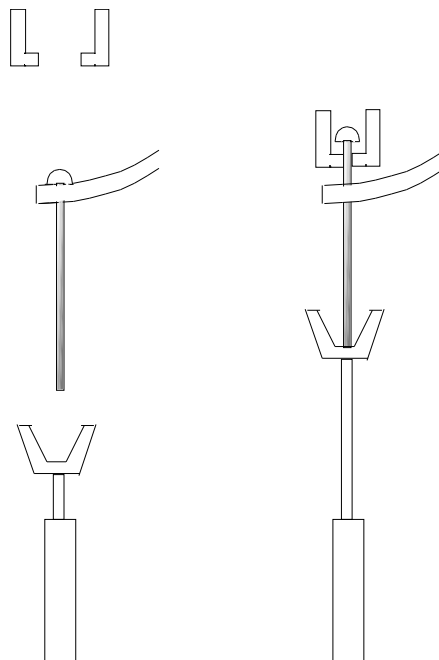
● 長尺ビスの並列組付 ●

4-5



□ パーツフィーダから2列に供給された長尺ビスを一個ずつ分離した後、エアチャックで把持し、所定の位置に移送しエアドライバでネジ締めを行う。

■ 動作説明

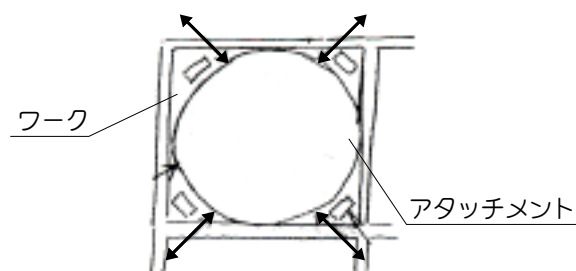
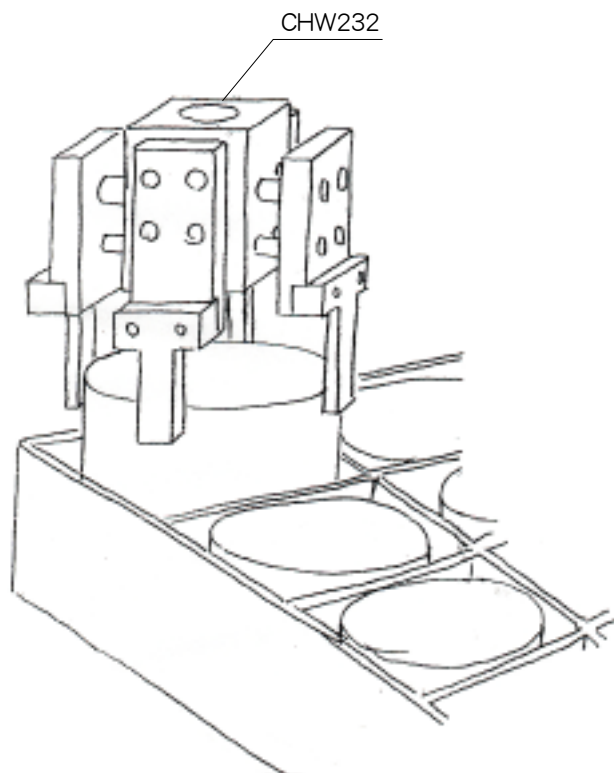


あらゆるニーズにお応えできます！



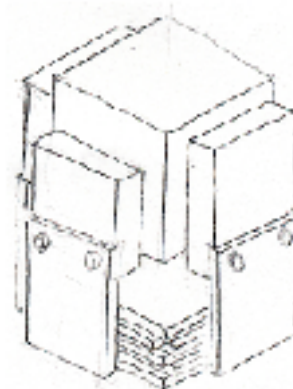
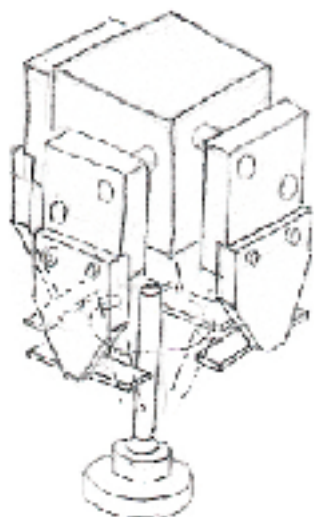
● 四爪チャックによる パレットへのワークの装入 ●

4-6



パレット間のすき間にアタッチメントを入れ
ワークを掴む

■ その他四爪チャックの使用例



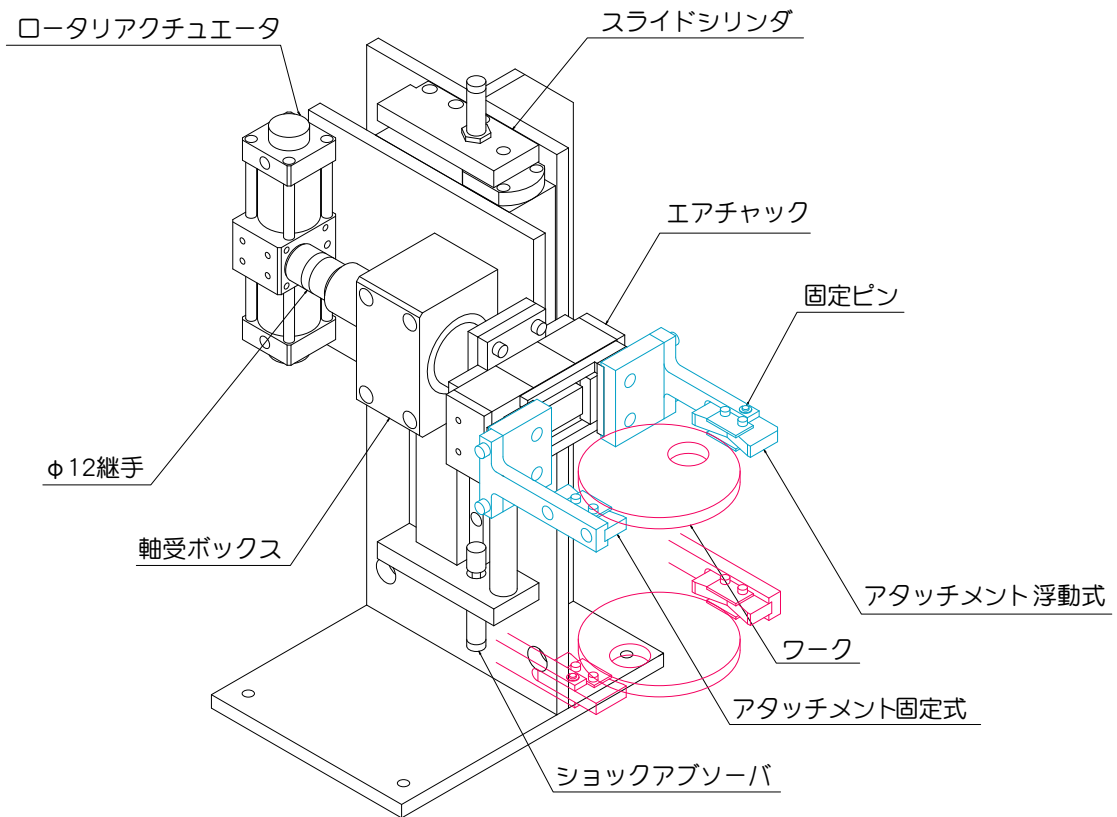
角型ワークのセンタリング例

あらゆるニーズにお応えできます！



● ワークの表裏反転 ●

4-7

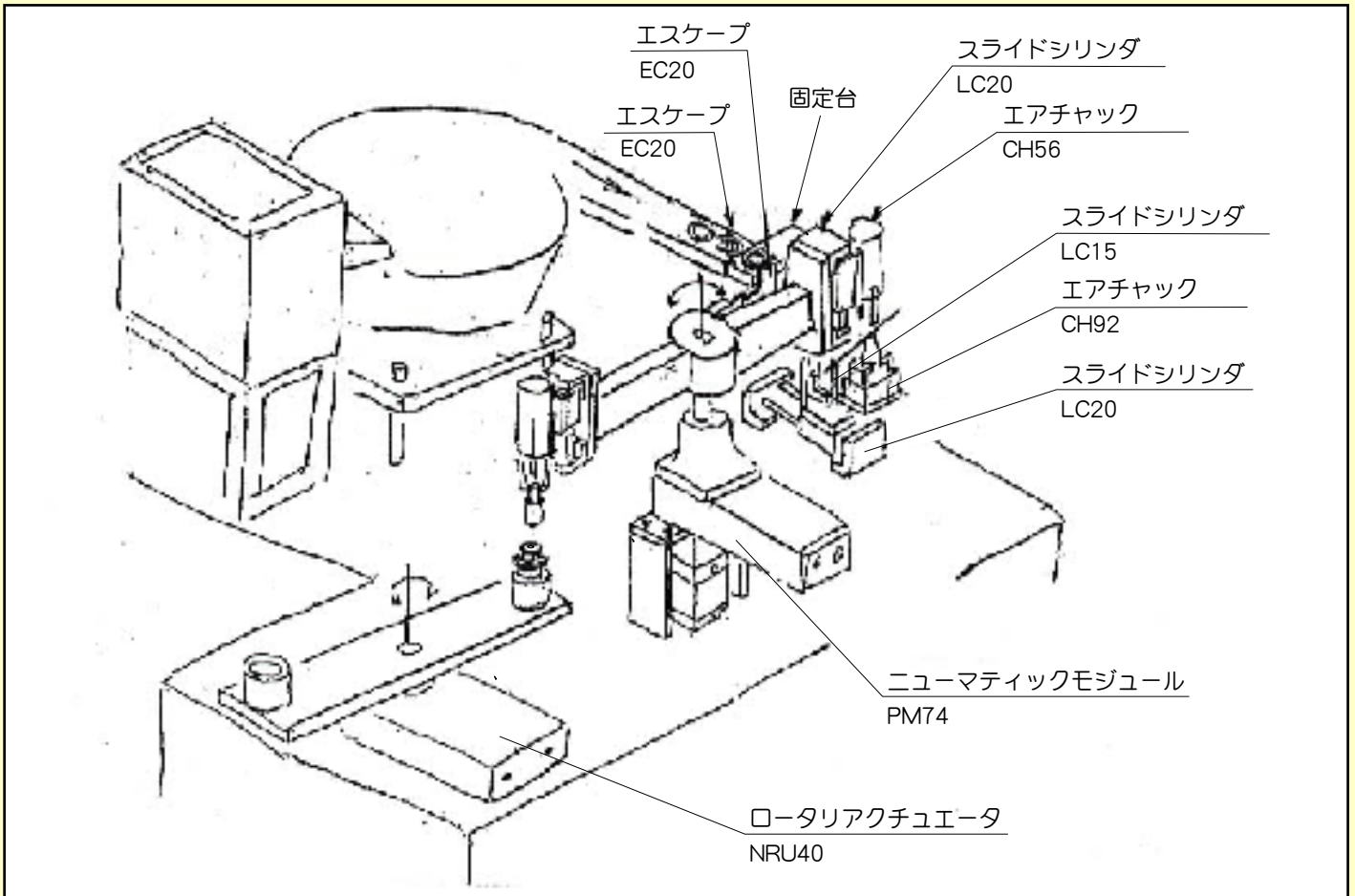


ワークの表裏それぞれを同一ジグで加工する場合に、一面の加工後、ワークを一度持ち上げて反転しジグに装入する例です。

あらゆるニーズにお応えできます！

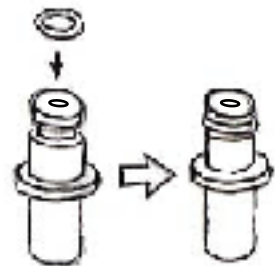
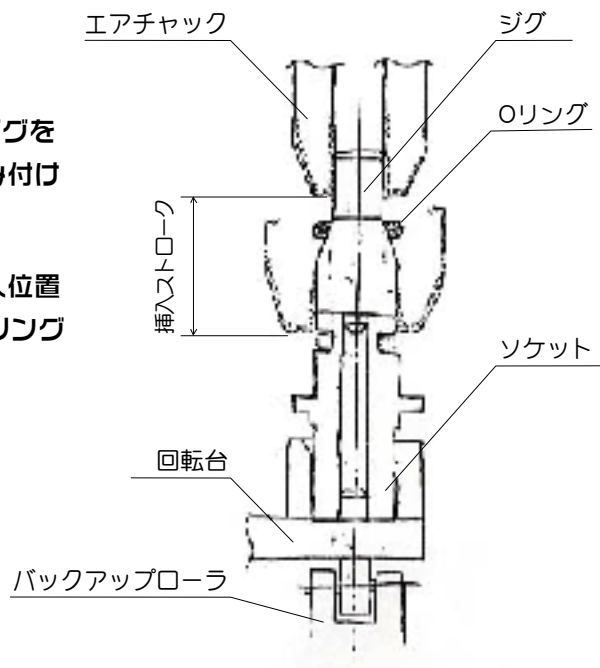


● ワークを拡げ組付けする ●



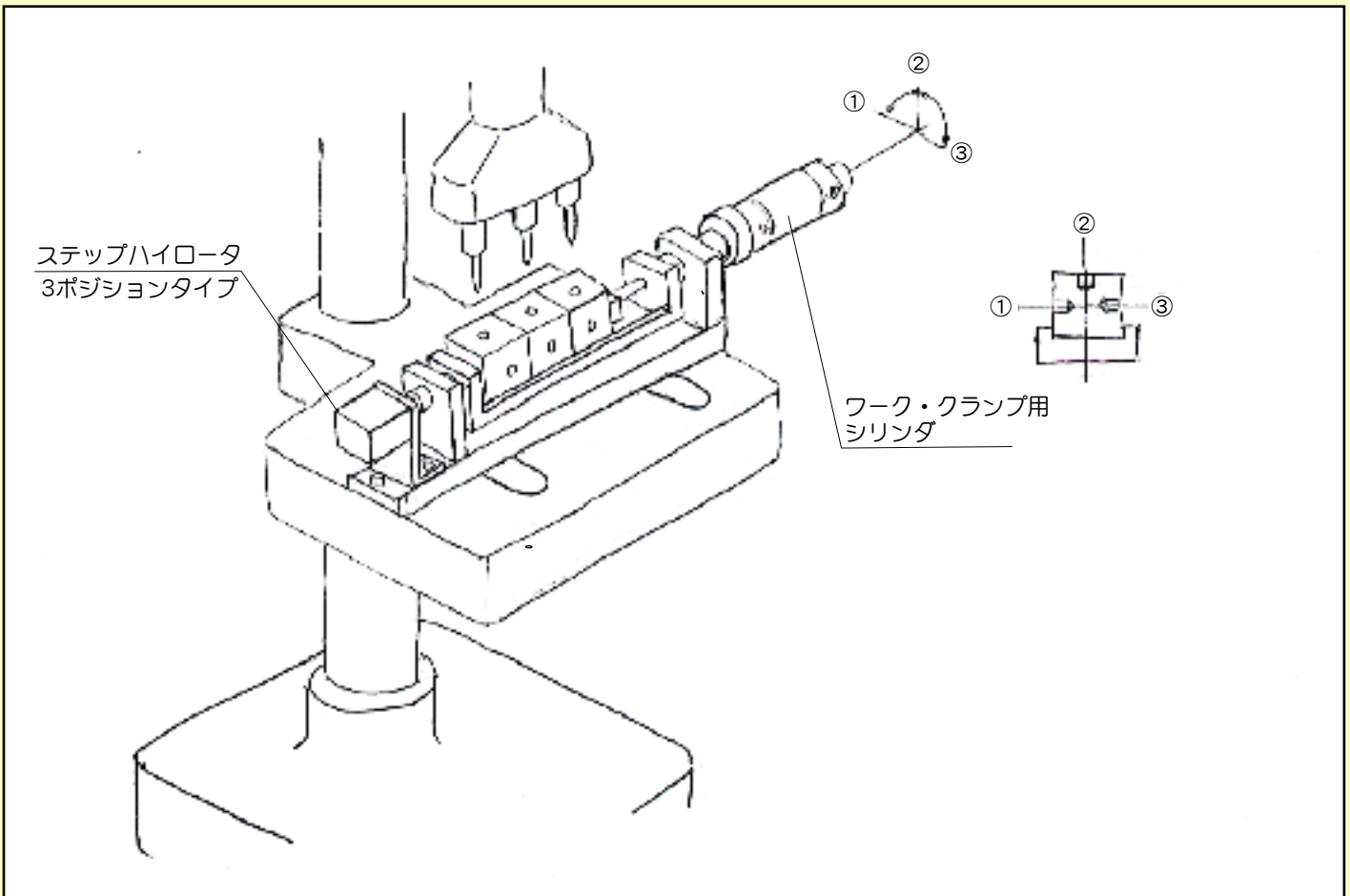
Oリングのようにパーツフィーダで連続して供給されるワークを1個ずつ切り出した後ワークを移載し、目づ、ワークを拡げ、所定の位置に組み付けを行なう例です。

- ① Oリングの入ったジグをエアチャックで組み付け部に移動させる
- ② エアチャックを挿入位置まで下降させ、Oリングを組み付けます。

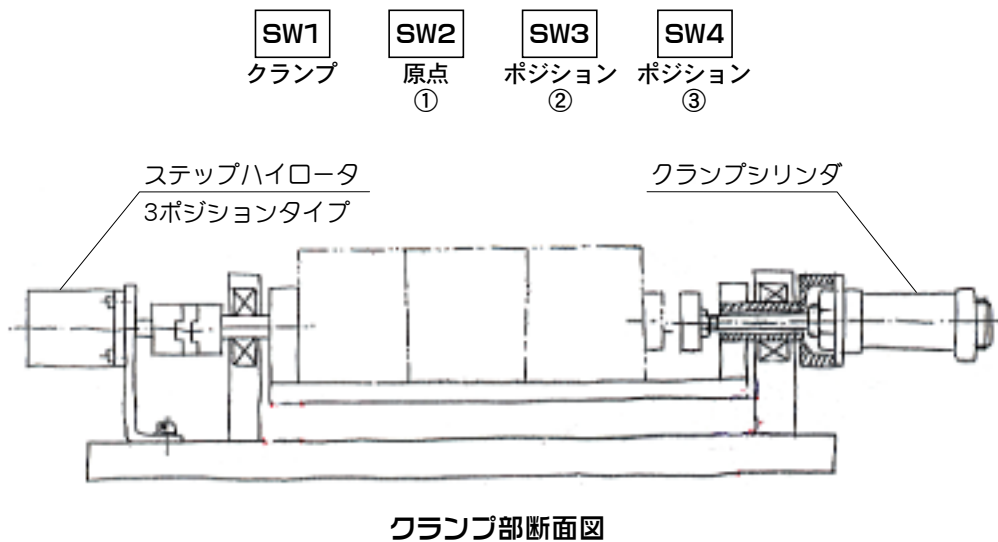


● 3ポジション反転モジュール ●

4-9

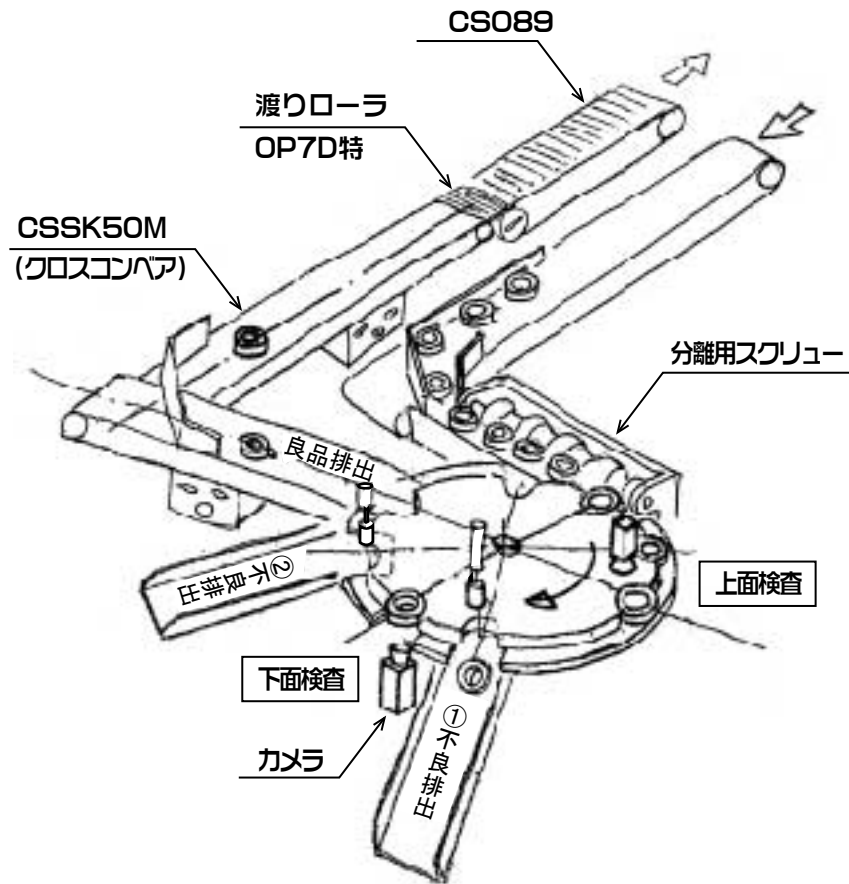


数個のワークを同時にクランプし、3方向に対し同時に
穴あけを行なう反転モジュールです。

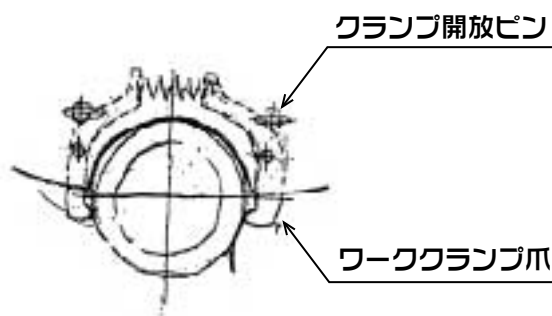


あらゆるニーズにお応えできます！





コンヘアで搬送されてきた粘着性のあるワークをスクリューで確実に分離し、インデックス下部に内蔵したクランプ爪がワークを空中で把持します。
 最初のカメラでワーク上部の表面を検査した後、不良品は①不良排出部で突き落として排出します。
 上面検査をパスしたワークは次のカメラでワーク下部の検査を行い、不良品は②不良排出部で突き落として排出します。上下両表面とも検査をパスしたワークは、良品として良品排出部で排出され、次工程に搬送されます。



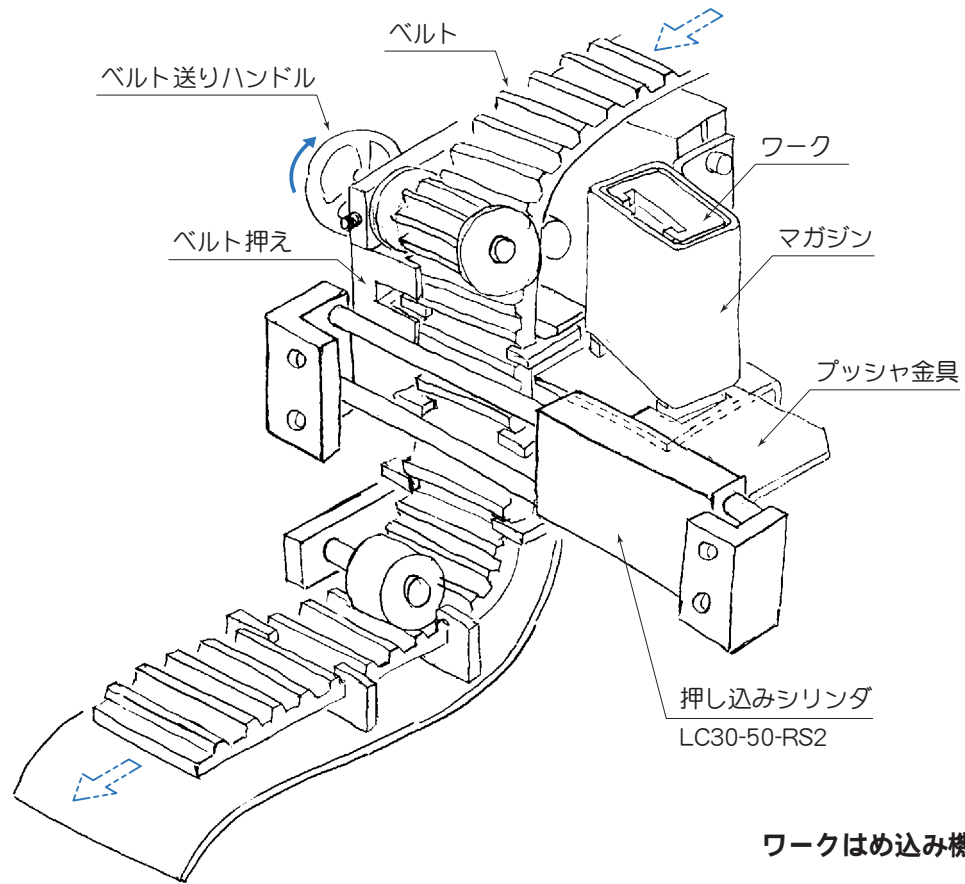
ワーク空中把持の例

あらゆるニーズにお応えできます！



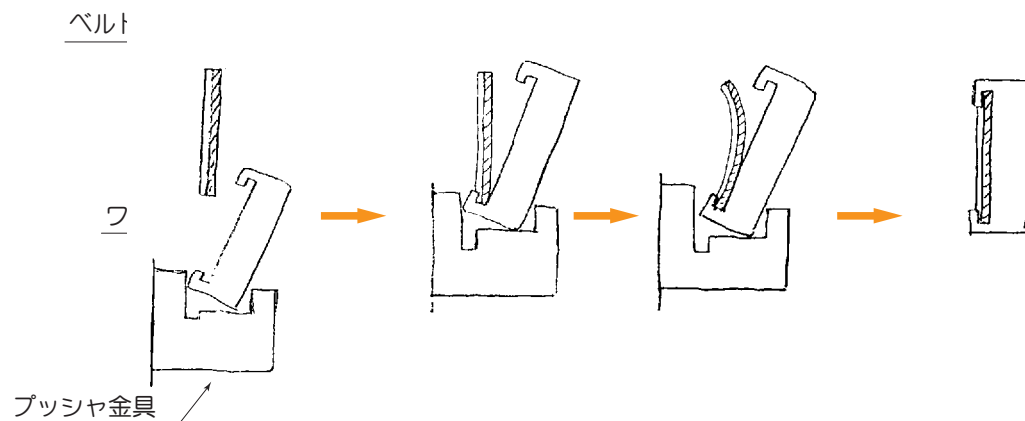
● ベルトへのワークの組込み ●

4-11



ワークはめ込み機

マガジンに投入されたワークをだるま落としの要領で切り出しながらベルトにワークをはめ込む装置です。



ワークを押し込み時、ベルトを太鼓状にしながら一気にはめ込みます。

あらゆるニーズにお応えできます！

