

多軸締付けシステム [実例集]

締付け確認システム1



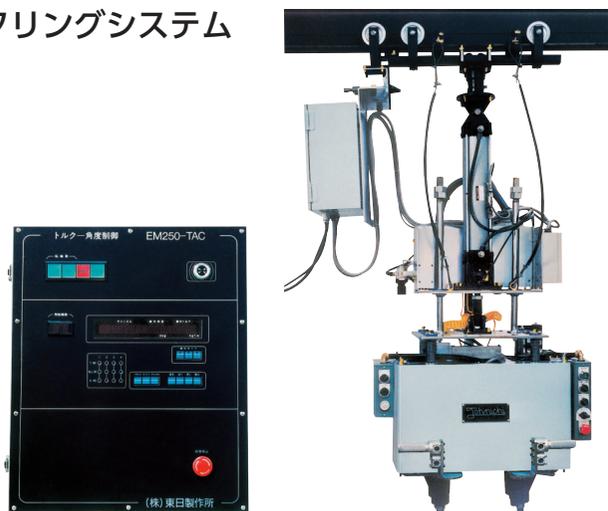
ねじの締付け作業で最も多い締め忘れミスを未然に防ぐシステムです。マイクロスイッチの働きでランプを点灯させたり、ブザーを鳴らして締付け完了を直接確認します。

締付け確認システム2



ワークを手前にセットすると自動で奥へ移動し、締付けを行います。上面と側面の締付けを自動で行い終了するとランプを点灯させワークを元の位置に戻します。

トルク角度モニタリングシステム



多軸ナットランナ+トルクセンサ+コンピュータ制御

ナットランナに角度センサを取り付け、締付け角度と締付けトルクを同時にモニタリングします。それぞれの条件をあらかじめ設定することにより、ねじの不良、潤滑の不良、材質の不良などを検出できます。

多軸締付けモニタリングシステム



各軸が個別に連続締付けを行いトルクコントローラのトルク制御により、設定されたトルク値で自動停止します。同時に、締付けトルクをチェックし自動で合否判定を行います。また、仮締め制御やワークの機種選択、組み込みミスの異常を検知します。測定データはPCに転送しデータ処理を行うことができます。

多軸締付けシステム