

メカシリンダなら

PLC なしで

プログラム運転が できる!

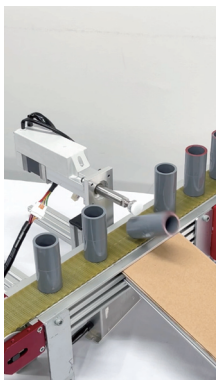
単純な繰返し動作の場合、
標準搭載されるセルフコントロール機能を使うことでプログラム運転ができます。
メカシリンダが動作を記憶します。

動画で
Check!

アイデア次第で用途はいろいろ

QRコードからショート動画をご覧ください

払出し機の動作例



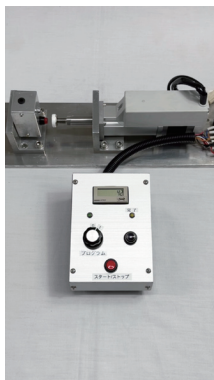
<https://www.youtube.com/shorts/JzhVIRNwi6g>

蓋押込み機の動作例



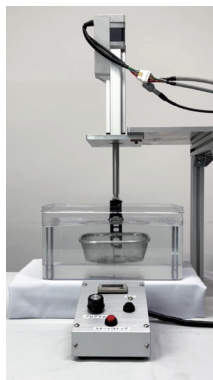
<https://www.youtube.com/shorts/BayfN9aMaSM>

寿命試験機の動作例



<https://www.youtube.com/shorts/Nev8y7w-5hE>

洗浄機の動作例



<https://www.youtube.com/shorts/Ub02iyDf6al>

ノズル駆動の動作例



<https://www.youtube.com/shorts/6i41kTysSEs>

いつもの設定ソフト(TBVST)でポイントと次のポイントを連結させて
連続動作にする機能です

ポイント0→1→2と連続動作させるプログラムの場合

連続動作させるポイントをソフトで連結させる!

パソコン設定ソフト TBVST-CTC-JP-SET (ポイント設定画面)

CTA-1EX Position Data Editor

ポイントNo. 0 ← 設定中のポイント

位置指令
 相対位置指令
 0.000 mm [保存]

インポジション幅
 0.031 mm [閉じる]

速度指令
 200.00 mm/sec

加速指令
 加速時最大
 0.522 G

サーボサイン
 6

押し付けポイント
 押し付け有効
 押し付け方向
 後退端
 前進端

連続実行ポイント
 連続実行ポイント
 遅延時間 0.00 sec
 ジョグモード

位置決めに先立ち強制原点復帰実行

タイマー設定も可能

ポイント0とポイント1の「連続実行ポイント」にチェックを入れる

メカシリンダに登録できるポイント

ポイント0 + タイマーを設定
 ポイント1 + タイマーを設定
 ポイント2
 ポイント3
 ポイント4
 ポイント5 ...

ポイント0への指令だけで、
連結されたポイント1、2が
連続動作します。

連続動作終了後、完了信号が出力されます

こんな使い方

複数のプログラム設定ができます

プログラム1: 0 + 1 + 2 + 3
 ↑ポイント0へ指令

プログラム2: 4 + 5 + 6 + 7
 ↑ポイント4へ指令

プログラム3: 8 + 9 + 10 + 11
 ↑ポイント8へ指令

プログラム4: 12 + 13 + 14 + 15
 ↑ポイント12へ指令

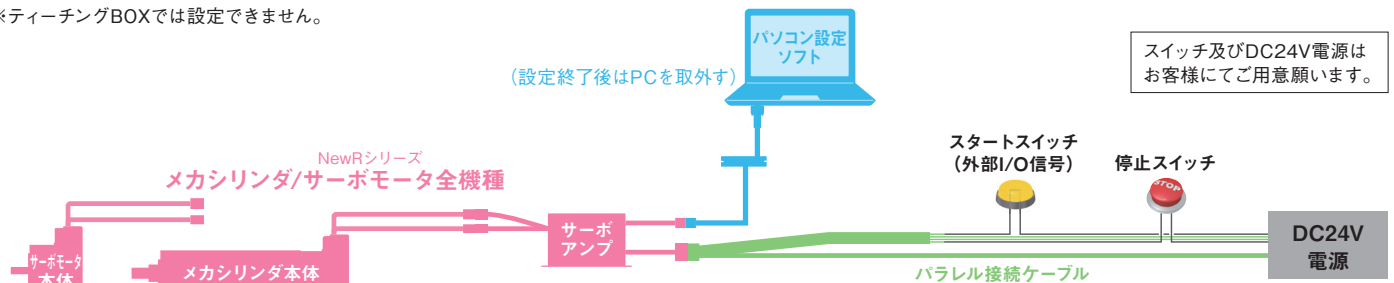
全てのポイントの連続動作ができます

0 + 1 + 2 + 3 + 4 + 5 + 6 + 7 + 8 + 9 + 10 + 11 + 12 + 13 + 14 + 15
 ↑ポイント0へ指令

※押し付け動作でも同じように使用可能です

基本構成 (ポイント0から始まる連続動作をする場合の構成)

※複数のプログラムを実行させる場合は、切り替えスイッチ等が必要になります。
 ※ティーチングBOXでは設定できません。



メカシリンダ、パソコン設定ソフト、ケーブルの詳細は、弊社ホームページ等でご確認下さい。



株式会社 ダイアディックシステムズ

〒924-0004 石川県白山市旭丘1-10
 TEL. 050-3161-3509 FAX. 076-259-6091
 埼玉営業所 TEL. 048-575-5575 FAX. 048-575-5573
 大阪営業所 TEL. 06-6350-0178 FAX. 06-6350-0129
 URL: <http://www.dyadic.co.jp/jp/>

お問い合わせ