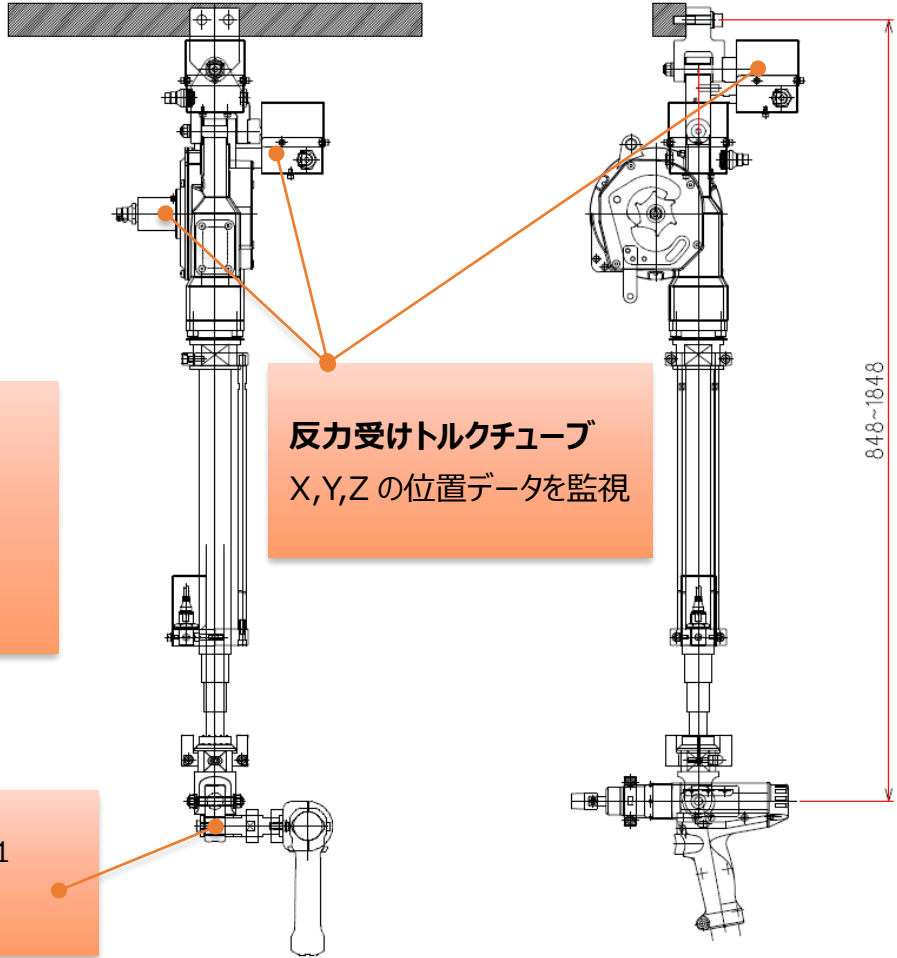


トルクチューブ ポジショニングシステム NEW

- ・締付手順とその位置をポカヨケ／締付前、締付中の 2 種類の位置をポカヨケ
- ・ボルト斜め入り姿勢をポカヨケ
- ・座標データの重なり異常をユーザーインターフェース上で確認可能



専用コントローラー PSA-C1
 プログラム数
 WORK 数 : 64
 位置登録 : 40
 計 2560 点設定可能



最小検出ピッチ : ±20mm ※1
 (ストローク長 1000mm の時)

トルクチューブ横設置、
 上締め事例



No.	名称	設定値
1	ボルトの角度	4
2	締付終	1: 登録済
3	締付上検出	0
4	ボルトの検出	0: しない

No.	名称	ボルト径 1	ボルト径 2	ボルト径 3	ボルト径 4
1	ボルト径 X	20.0	60.0	30.0	70.0
2	ボルト径 Y	30.0	30.0	70.0	70.0
3	ボルト径 Z	0.0	0.0	0.0	0.0
4	締付前 X 軸手前寄検出	7	10	8	7
5	締付前 X 軸奥寄検出	100	100	100	100
6	締付中 X 軸手前寄検出	15	15	15	12
7	締付中 X 軸奥寄検出	100	100	100	100
8	締付中 Z 軸手前寄検出	1	1	1	1
9	締付中 Z 軸奥寄検出	0	0	0	0

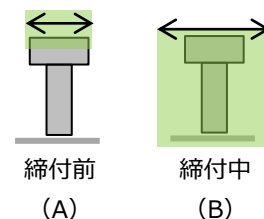
複雑な位置情報もわかりやすい
 ユーザーインターフェースで簡単設定！

※1 : ツールホルダ等の機械的なガタや繰り返し位置精度を加味して、最小有効検出を設定

締付前、締付中の 2 種類の位置をポカヨケ

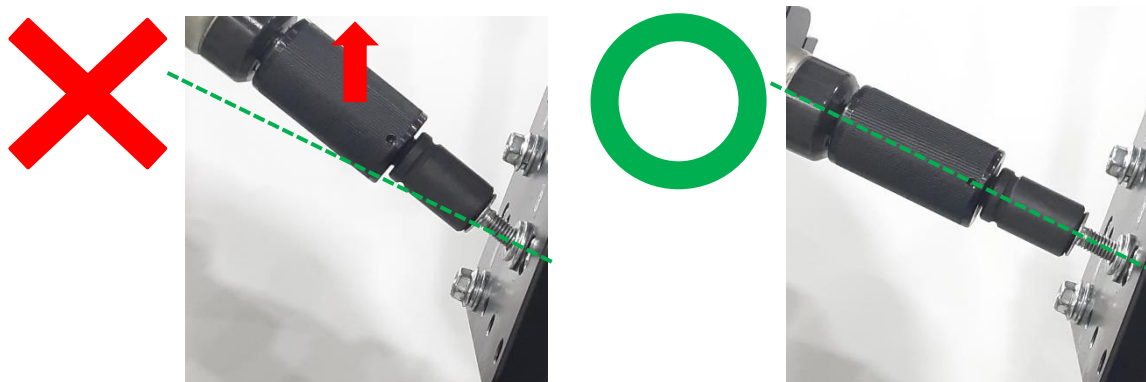
作業前に知りたい締付前の位置と、不用意な作業（締付完了する前に、隣のボルトの締付を行う）を防止する締付中の位置検出をポカヨケすることが可能です。例えば、締付前の位置を厳しい位置設定（A）にすることで、厳格な位置管理を行う事ができます。また、締付中の位置をラフな位置設定（B）することで、ボルト嵌合前のソケットの振れを許容することが出来ます。

No.	名称	ポジション 1	ポジション 2	ポジション 3	ポジション 4	ポジション 5
1	ポジション X	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
2	ポジション Y	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
3	ポジション Z	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
4	締付前XY(水平)許容誤差	10	10	10	10	10
5	締付前Z(垂直)許容誤差	100	100	100	100	100
6	締付中XY(水平)許容誤差	10	10	10	10	10
7	締付中Z(垂直)許容誤差	100	100	100	100	100
8	締付パラメーター番号	1	1	1	1	1



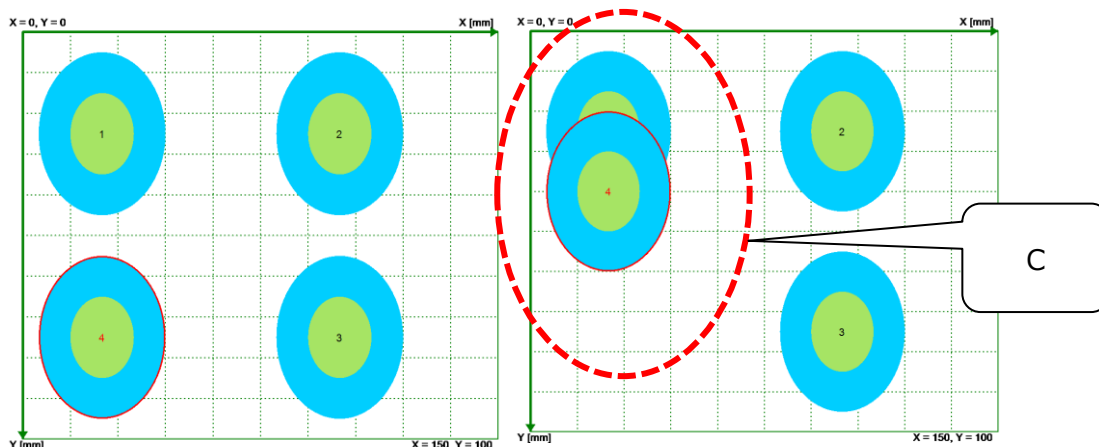
ボルト斜め入り姿勢をポカヨケ

ワークに対し、水平垂直に締付アプローチすることは、熟練作業を要する作業です。本ポジショニングシステムの X,Y,Z の座標データを利用することで、ボルト斜め入り姿勢をポカヨケすることが可能です。



座標データの重なり異常をユーザーインターフェース上で確認可能

確認が難しい締付座標データ（2 軸座標）の重なり異常（C）をユーザーインターフェース上で確認することが出来ます。



ラインナップ

型式	最大許容トルク [Nm]	ストローク [mm]	最大吊下質量 [kg]	重量 [kg]
TTR060-4100-02-P-X23001	60	1,000	0.5~2.0	5.5
TTR060-4100-04-P-X23004			2.0~4.0	
TTR060-4100-06-P-X23005			4.0~6.0	
TTR200-4100-05-P-X24001	200	1,000	3.0~5.0	6.0
TTR200-4100-07-P-X24002			5.0~7.0	

注意) ポジショニング機能を有効にするため、トルクチューブは固定式となります。
製品の仕様およびデザインは予告なく変更する場合があります。


DAI-ICHI DENTSU LTD.

<https://www.daiichi-dentsu.co.jp>
ddksales@daiichi-dentsu.co.jp

本社・東京営業

〒182-0034 東京都調布市下石原 1-54-1
 TEL:042-440-1465 FAX:042-440-1436

可児工場・岐阜営業

〒509-0238 岐阜県可児市大森 690-1
 TEL:0574-62-5865 FAX:0574-62-3523