

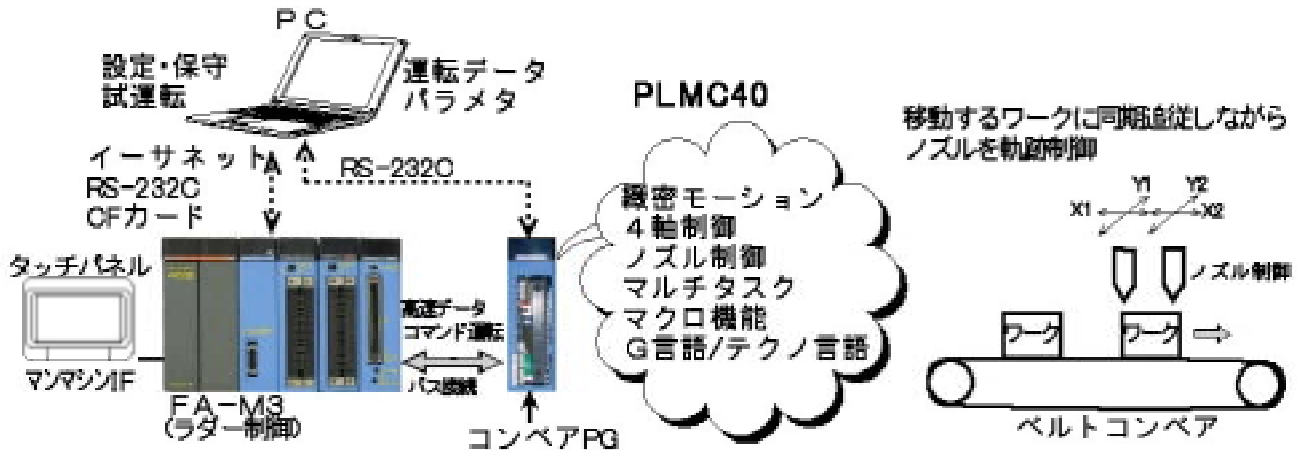
テーマ PLCモーション制御
同期追従制御

応用例 コンベア同期追従 シーリング 塗布 搬送 組立

概要

コンベアや台車などで移動するワークに同期追従しながら正確に作業します。
移動速度に変動があっても正確に追従し、ワークとの相対位置・速度は一定です。
ワークを止めないのでタクトタイムや生産性が向上します。

事例



PLCモーションの特徴

使い慣れたシーケンスラダー
マシン全体の制御は、一般的なラダー設計で簡単です。

PLC(FAM3)の拡張性
横河FAM3の豊富なモジュールが利用できます。
タッチパネル、イーサネット、IO拡張、ADやDA

緻密モーションは、PLMCにお任せ
PLMCの豊富なモーション機能で、いろいろな専用マシンに対応できます。

モーション直結のIOは、PLMCで制御
軸動作に直結したIOは、PLMCで処理します。
IO点数が不足な場合は、PLC側にIOを拡張して、PLMCから制御できます。

PC運転ソフト(ラダー不要)
試運転や保守では、PCを直接接続し、テクノ標準の運転ソフトですべての運転が可能です。
ラダー設計が未完でもメカの試運転は可能です。

並列運転による多軸化
PLMCを並列運転することで、8軸や12軸の同期制御が可能です。PLMC間のSYNC信号により制御周期も完全に同期します。

このシステムの特徴・メリット

コンベア同期・追従
コンベアのPGパルスをPLMCにフィードバックして、これをもとに軸制御します。
速度変動にも正確に同期します。

2系統(2ヘッド)
マルチタスクや多軸制御で2ヘッドの同時制御も可能です。異なる2つの作業を同時進行できます。

高速データ転送による他品種対応
PLCから瞬時に大量のデータをPLMCへローディングできます。そのため、ワーク種の変更にも瞬間に対応します。

正確なノズル制御
軸と完全同期です。さらにサーボ系の遅れを考慮して、同期させることもできます。