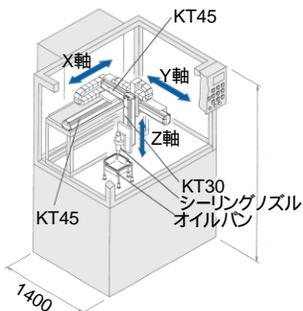


LMガイドアクチュエータ

シーリング装置のXYZ軸

従来の装置はアルミ製アクチュエータを組み合わせたもので、剛性が無くZ軸先端での振動等が発生し速度を上げられなかった。KRをベースとしたKT形の採用により剛性がアップし振動が改善され移動速度を上げることができ生産性が向上しました。

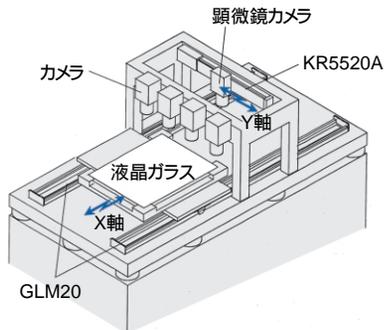


掲載ページ ③-178 ~ ③-179

リニアモータアクチュエータ/LMガイドアクチュエータ

液晶基板検査装置のガラス基板測定移動部

従来はボールねじを使用したアクチュエータを採用していましたがワークの大型化、高速化に伴いボールねじ軸の危険速度が問題となり、X軸にはリニアモータアクチュエータGLMが採用になりました。

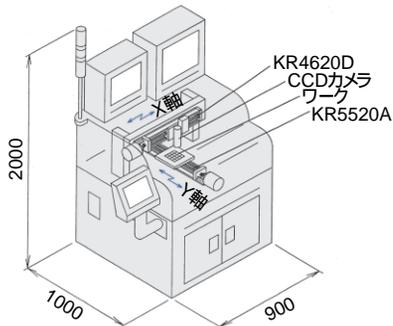


掲載ページ ②-50 ~ ②-53, ③-192 ~ ③-194

LMガイドアクチュエータ

基板外観検査装置のX、Y駆動部

大型の検査装置の開発が必要となり、剛性が高く減衰性に優れたKR形が採用されました。その結果、モータのゲインも上げることが可能となり、画像取込み時間の短縮が可能となりました。

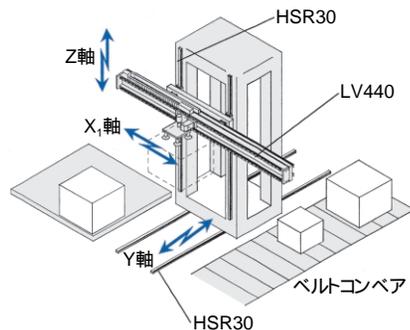


掲載ページ ②-50 ~ ②-53

ベルト駆動アクチュエータ/LMガイド

段ボールパレタイザのX1、2・Y・Z軸

Y軸を走行することにより複数のパレットに段ボールを搬送できます。また、X1軸にベルト駆動アクチュエータLVを使用しているため、高速移動、ロングストロークが可能になっています。

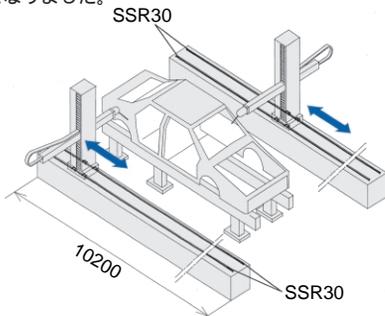


掲載ページ ②-26 ~ ②-30, ③-200

ボールリテーナ入りLMガイド

大型3次元測定器のY軸

LMガイドを採用することによりすきまの無い案内面が得られ、精度平均化効果により精度が向上するため加工組み立て工数の削減が可能となり、LMガイドは静圧エアが不要のため、維持費軽減が可能となりました。

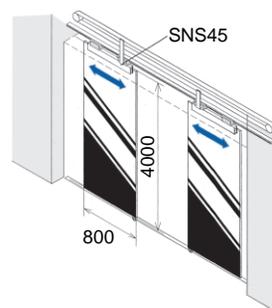


掲載ページ ②-1 ~ ②-3

ボールリテーナ入りLMガイド

大型自動ドアの摺動部

従来使用されていた樹脂ローラでは、強風による荷重やドアの大型化による重量増大に対し対応が不能でした。リテーナ入りのSNS型の採用により、静かで長期メンテナンスフリーを実現。LaCS使用により防塵性がアップ



掲載ページ ②-4 ~ ②-5