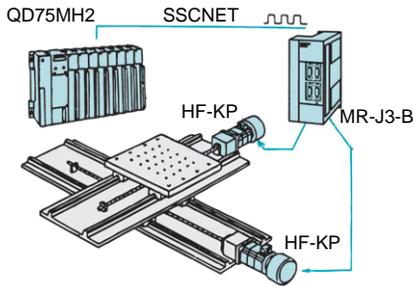


用途例・使用例

三菱ACサーボMELSERVO-J3シリーズ

X-Yテーブルに

シーケンサで任意にプログラムを組んで連続的にX-Y専用テーブルをACサーボにより高速、高精度な位置決めを行う。

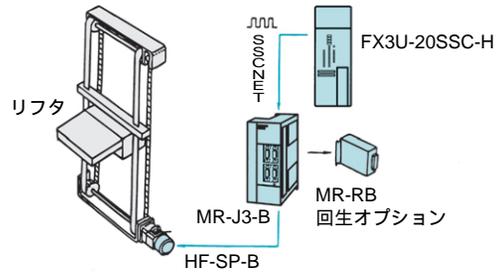


掲載ページ ③-1 ~ ③-13

三菱ACサーボMELSERVO-J3シリーズ

垂直搬送に

FX-10GM位置決めユニットのプログラムにより昇降リフタの搬送位置決めを行う。停電防止のため、電磁ブレーキ付サーボモータを使用する。

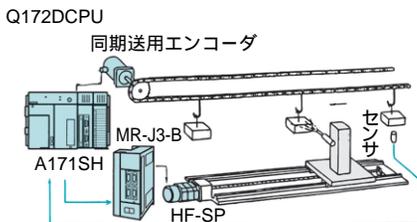


掲載ページ ③-1 ~ ③-13

三菱ACサーボMELSERVO-J3シリーズ

塗装ライン周期送りに

センサにより製品の位置を検出しエンコーダ信号により同期送りをする。所定距離送ってから原位置へ戻り、次製品の到着を待つ。

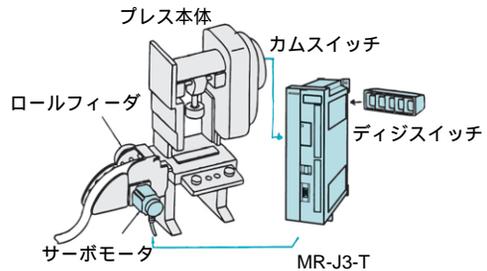


掲載ページ ③-1 ~ ③-13

三菱ACサーボMELSERVO-J3シリーズ

プレス・ロールフィーダーに

ACサーボモータで、フィールドロール駆動し、材料を定寸長さだけ供給する。材料は金型が開いている間にプレスに供給され、位置決め完了後、打ち抜かれる。送り量は、外部ディジスイッチにて設定し位置決め機能内蔵サーボアンプに指令します。

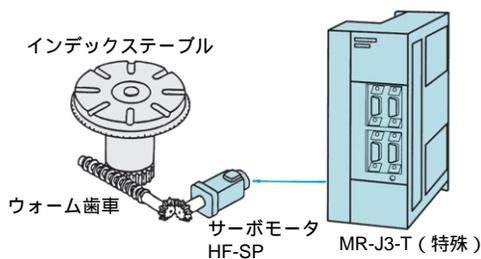


掲載ページ ③-1 ~ ③-13

三菱ACサーボMELSERVO-J3シリーズ

割出盤・インデックス

円テーブルの角度割出しを行う。割出し角度は内部(プログラム)設定可能です。

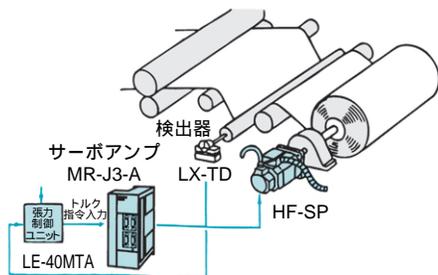


掲載ページ ③-1 ~ ③-13

三菱ACサーボMELSERVO-J3シリーズ

トルク制御・張力制御に

トルク制御モードのデジタルサーボと張力検出器・張力制御ユニットとを組み合わせ、シート材の巻き取り張力制御を行う。



掲載ページ ③-1 ~ ③-13