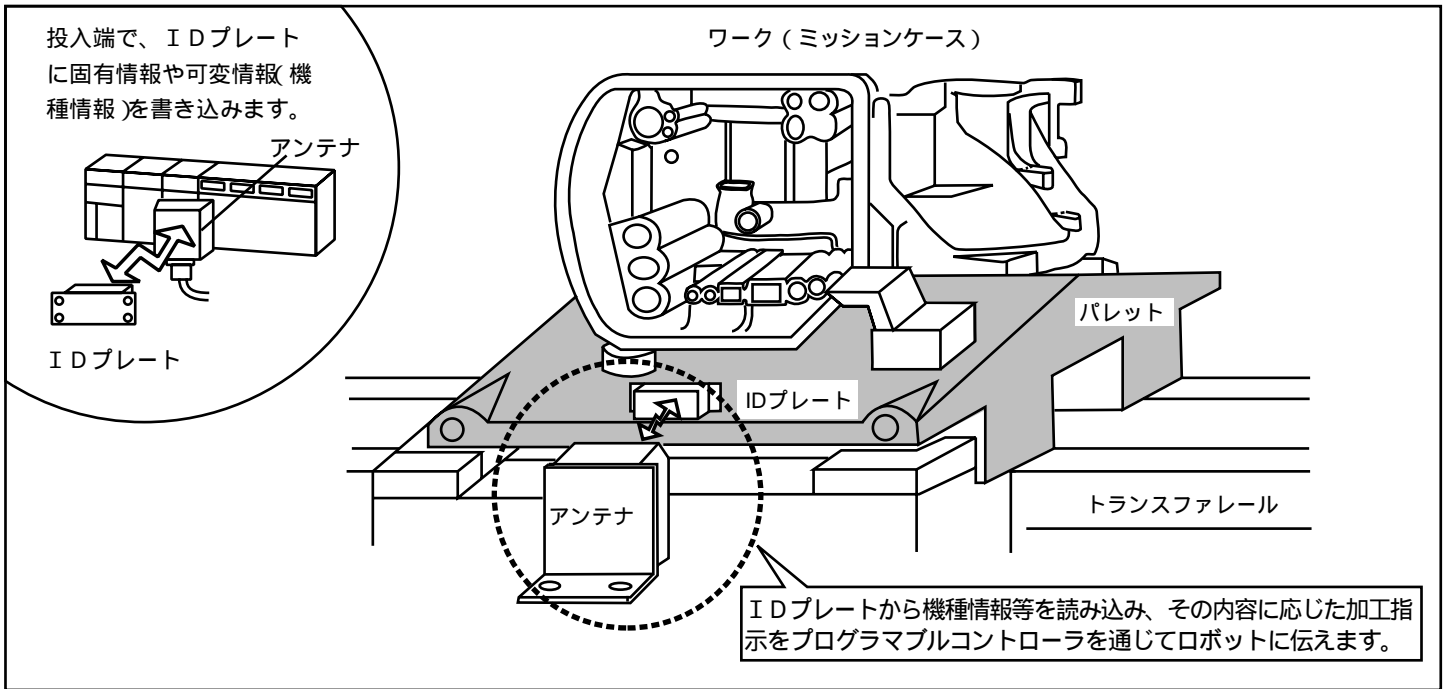


システム概要

投入端で各パレットに取り付けられているIDプレート(固有情報として、パレット情報・パレット番号等が登録されている)に、機種情報を書き込み、各ステーションでは、固有情報・機種情報を読み取り、機種に応じた機械加工を実施します。また不良ワーク発生時にはIDプレートにNG情報が書き込まれます。



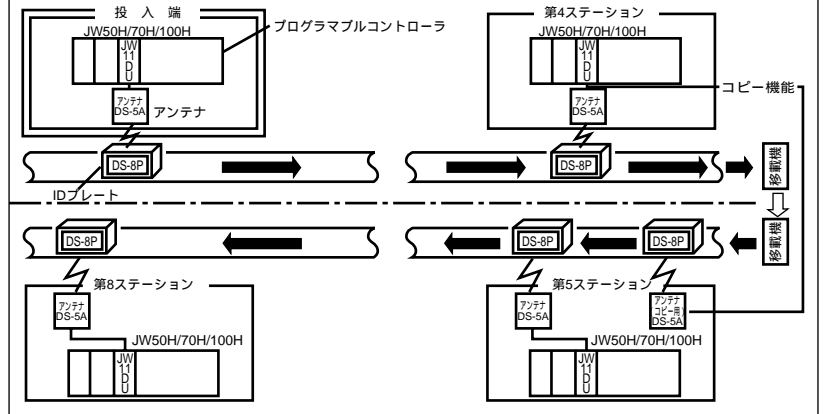
導入効果

データトラッキングはIDシステムが担当しますので、ネットワークの負担が軽減できます。

各ワークの可変情報は投入端で書き込み可能な為、生産計画の変更への対応が容易です。

不良ワーク発生時にNG情報が書き込まれ、不良品対策が容易です。

システム構成



選定ポイント

通信媒体に2.45GHzの円偏波マイクロ波を採用しているため、電磁ノイズ・汚れ(クーラント・切粉)に強く信頼性の高いシステムが構築できる。

IDコントローラはPCのベースユニットに実装できるので、高速データ転送が可能。

工程間ワーク移載時のコピー機能により、別ラインへのデータ受け渡しが可能。

小型アンテナの採用でトランスファラインに取り付け可能。

注) 本アプリケーションの内容は、概要であり、また実際のシステムとは一部異なっているところがありますので、適用される場合は、システム設計を十分ご検討下さい。