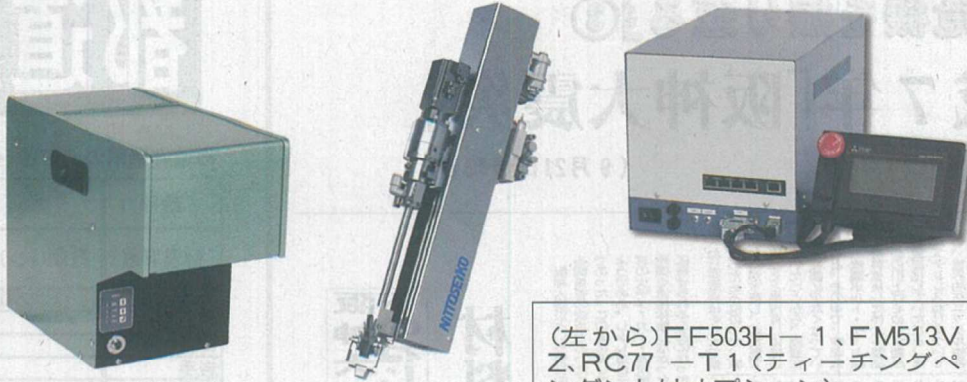


2020年10月5日

金属産業新聞(3面)に掲載されました

I・O T対応の

単軸ねじ締めユニット



(左から)FF503H-1、FM513VZ、RC77-T1(ティーチングペンダントはオプション)

日東精工

高速・高精度 PLC を搭載

日東精工(東京都綾部市、材木正己社長)は、単軸ねじ締めユニットの「FEEDMAT」FMシリーズからIoTなど産業ネットワークに対応したモデルを10月1日に発売した。

近年は、スマートファクトリーやビッグデータの解析等、IoTを意識したモノづくりが図られ、製品の多品種対応や締め付け結果のデータ出力の充実が一段と進んでいる。しかし、同社従来機のコントローラ(RC75-T1)では、拡張可能な産業ネットワークの種類に限られていることやサーボ制御システムをプログラム構築する上で、PLCのスペックを多く消費することから、多様なプログラムを追加することが難しく、IoTへの対応にも大きな課題が

あった。こうした中で高速・高精度処理が可能なPLCを搭載したコントローラ(RC77-T1)を開発し、産業ネットワークの拡充とフレキシブルなプログラム対応を可能にした。

RC77コントローラはサーボ昇降式の単軸ねじ締めユニット(FM513VZ)専用コントローラ。操作盤機能とペンダント機能を併せ持つティーチングペンダントを用い、ねじ締め機の動作パターンやねじ締めドライバの設定を柔軟に操作できた。

高速・高精度処理可能なPLCを採用。プログラムステップ数は1500Kステップと十分な容量を確保し、多種多様なプログラム構築が可能。また、PLCソフトウェアの記録・解析機能の活用により、トラブル時のダウンタイム削減につながる。

近年成長を続けている産業ネットワークのEtherNet/IPに対応。PCなどの上位機器との通信接続により、RC77コントローラで収集したねじ締めデータを提供することが可能となる。

またサーボ制御システムを継承しつつ、ティーチング等の操作方法を一部簡略化した。RC77コントローラと周辺装置の接続方法は従来機(RC75コントローラ)の接続方法と互換を持たせているため、コントローラの交換が容易だ。

同社は同製品を自動車部品業界、電機メーカー、自動機メーカーをターゲットに月50台の販売を目指す。