

轻松导入至手工作业生产线

位置修正相机式螺丝锁付机器人

即使是锁付位置精度很难保证的工件也可通过相机修正、自动机导入来消除障碍

1 10mm的位置偏差可修正（螺丝公称直径3~5mm）

针对锁付示教位置在公称直径的10%以内可对10mm的位置偏差进行修正。
诸如像复合材料部品和金属板等锁付错误率高、锁付位置精度难以保证的产品工件以及定位再现性较差的手工作业生产线中可将其导入使用。

2 通过1~3点位的位置校正信息可修正全部点位

虽然当照相机拍摄后移动到修正位置时，每点位的锁付时间变长，但根据位置偏差情况进行修正次数的选择，根据弊司Y0螺丝锁付机器人®专有程序也可无需进行后续修正动作。将循环时间变长最小化。



配置案例（SR565Y0-Z-VR1B）

产品式样

[]: 选配

型号	VR1A	VR1B	VR2A	VR2B	VR3A	VR3B
分辨率	35万像素		35万像素		35万像素	
相机设定距离 (注1)	150~200mm				150~200mm	
视野范围	約□30mm		約□30mm		約□30mm	
设定登录数量	8 (注2)		32 (注2)		1,000	
照明	内置 [环形照明]				环形照明	
显示屏	[专用显示屏]				[专用显示屏] 可使用通用显示屏	
相机Z轴行程 (注3)	—	100mm	—	100mm	—	100, 200mm
锁付行程范围 (注1)	50~200mm				50~200mm [250~400mm]	

(注1) 相机设定距离·锁付行程范围根据螺丝的公称直径不同有所区别。

(注2) 相机设定需另外配备电脑以及专用设定软件。

(注3) 虽然Z轴示教由示教器来进行设定，但在修理更换时会恢复到最初设定所以需要使用电脑。

(注) 修正能力根据拍摄条件（工件表面状态·颜色类型·周围照明环境）、螺丝式样、螺丝锁付机器人式样（锁付行程，动作范围）不同有所区别。根据实际的拍摄情况，也会有追加环形照明[选配]和型号变更的需要。详细情况请咨询我司。

(注) 因修理改造等照相机和螺丝锁付位置发生变化的情况下，需要进行校正确认。

关于螺丝锁付机器人式样的话请参考另外产品目录。

日东精工株式会社

产机事业部

京都府绫部市城山町2

电话: +81(773)42-1290 传真: +81(773)43-1553

<https://www.nitoseiko.co.jp/>

● 为了提高产品性能、式样等会有变更，恕不另行通知。

● 本杂志中描述的产品名称等固有名词、为各公司的注册商标或者商标