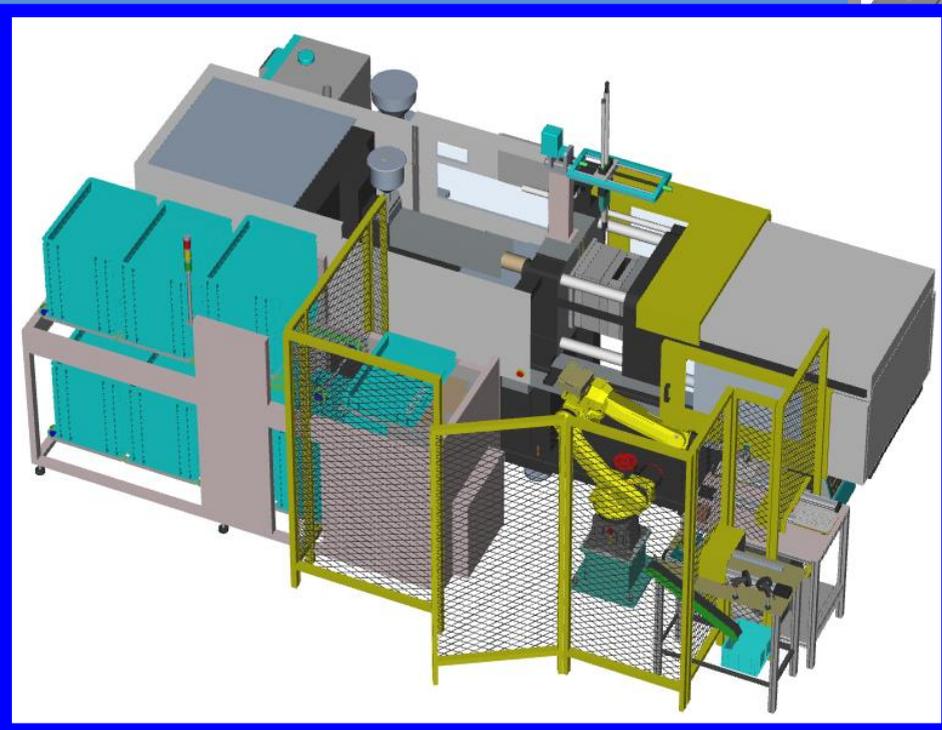
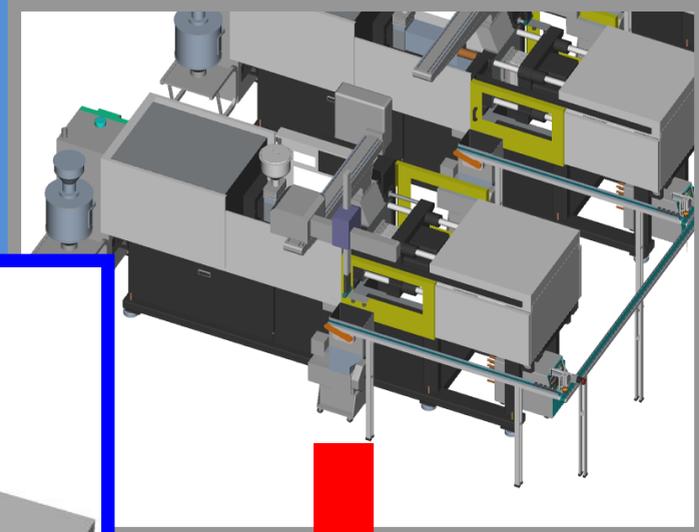


失敗しない 成形の自動化ガイド

多関節ロボットによるインサート成形のススメ

御社の成形機では、
取出し機(トラバース)で成形品を
取り出すだけではありませんか？



多関節ロボットを使えば
インサート成形
パレタイジング
外観検査、など
一連で自動化できます

多関節ロボットならこんなことができる

- 完成品の取り出しとインサート成形が同時に可能
- 複雑な形状のインサートが高精度で金型へ挿入可能
- 成形サイクルに合わせたタクトタイムの実現
- ゲートカット、アセンブリ、外観検査等の後工程との連結で高い省力化効果
- インサート確認モードによる金型保護

成形の自動化は多関節ロボットで

■付加価値の高いインサート成型が可能

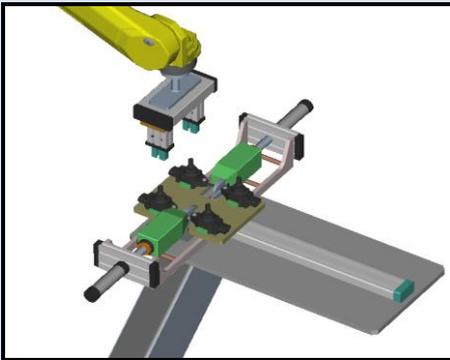
金型へ高精度でインサートを挿入するためには繰り返し精度の高い多関節ロボットが不可欠です

- 百分台の繰り返し精度のある多関節ロボットであれば金型へインサートを正確に挿入することができます
- 複雑な形状をしたインサートは、取り出し機(トラバース)では金型へ挿入することができません
- 危険な高温のインサートのハンドリング作業を機械に任せられます

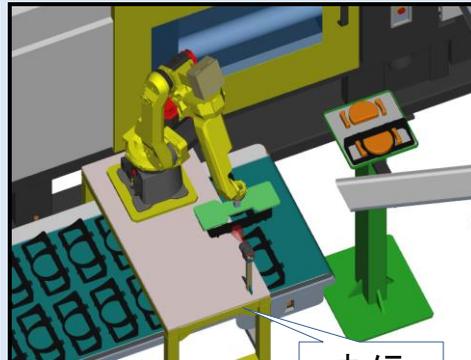


■後行程とのドッキングで高い省力化効果を得られます

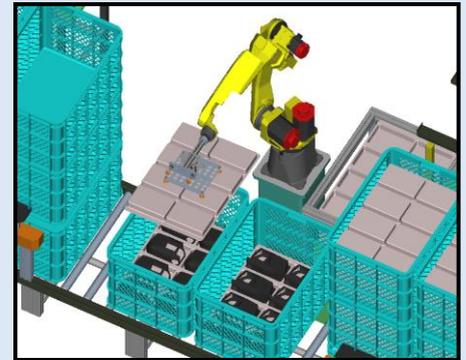
ロボットハンドで一度掴んで、姿勢を変えながら後工程と組み合わせることができます



ゲートカットやアセンブリマシンとの組み合わせ



カメラ
外観検査との組み合わせ



パレタイジングや中敷き供給との組み合わせ

■金型を保護するさまざま工夫が可能です

インサートにはバラツキがあったり、不良品が紛れ込んでいることが稀にあります。その場合でも、金型に正しくインサートされているか、もしくは成形品が残っていないか確認するための様々な仕掛けができるのも多関節ロボットならではの



レーザーセンサで金型上のワークを確認するロボットハンド



真空の圧力変化でインサートの受け渡しを確認するロボットハンド

成形の自動化において最も重要なことは金型を壊さないことです。多関節ロボットであれば二重三重の安全対策が可能です。