

# フープ材巻き出し、巻取り速度の自動変更

Ver 1

MuWiC 応用例(6)

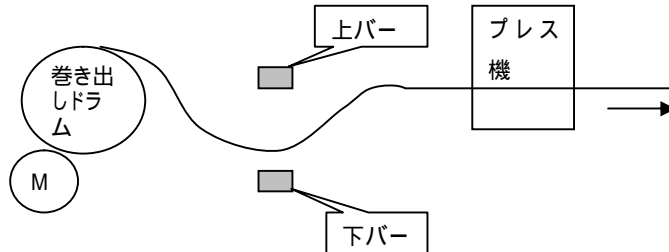
## 従来の方法

ワークが上バーに接触したら、巻き出しを開始し、下バーに接触したら、停止する。

この場合の問題点

プレスの速度を早くすると、巻き出しが間に合わなくなってしまう。(定常速度になるまでに時間が必要な為)

巻き出しが停止した時、モータは直ぐに停止出来ず、下側にたるみが出て、材料が汚れたり、傷が付く(結局速度は制限される)



## MuWiC の方法

フープ材を超音波センサーで検知し、その位置によって巻き出しモーターの駆動を行う、インバータに速度の指令を行う。

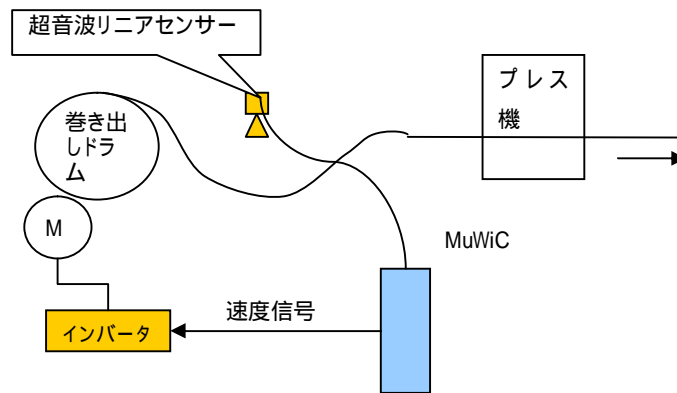
改善された部分

フープ材の停止位置が範囲のほぼ中間付近にいる。

プレスが動作を開始すると直ぐに、巻き出しドラムが動作を開始するので、動き出しの時間が早くなる。

プレスの速度が速くなっても、巻き出しドラムも高速に動作する。

巻き出しが停止した時、停止位置が上に有るので、モータが直ぐに止まらなくても、下側にたわみが出来ない。



巻き取りドラムの場合も、ドラムも回転方向が違っただけで、同じ構成で可能となります。

### メリット

- タクトタイムの減少し生産性が向上する。
- 位置調整が簡単
- メンテナンスが簡単になる。
- 多品種対応が可能
- 基本 8 品種、応用 16 品種が 1 センサーで設定出来る。

### 応用例

- 材料巻き出し
- 材料巻取り
- その他