

ひとわざ(一技)名: **電動による動作の多様化 - 熱カシメ機 MHP-700**

1. 概要(200字目安)


■電動カシメによる多様化■

- ・カシメ軸の電動化により**カシメ開始位置をはじめ、カシメ位置やカシメ上下限等の位置座標を指定可能**となりました。
 - ・カシメ軸に**ロボット制御**を用いているため**カシメ圧やカシメ軸の移動速度の指定も可能**となっています。
- ※3タイプの機種が選択でき、それぞれ 30N~150N・75N~280N・150N~350N の圧力指定が可能です。

■カシメ異常を細かく察知■

- ・電動化と、それによる位置座標の細かい制御により**カシメ軸の下降異常(カシメ位置が高すぎる・低すぎる等)を監視可能**となり、ワークの加工不具合を的確に把握し、通知する事が可能となりました。

写真・図(要点説明)



自動運転

自動運転
95
カシメ位置
カシメ圧力
温度制御

位置登録

現在位置 0.00
カシメ開始
カシメ上下限
カシメ位置
カシメ圧力
カシメ上下限
カシメ位置
カシメ圧力
カシメ上下限

条件登録

移動速度
戻り待機
押付圧(N)
カシメ時間
待機/冷却1時間
待機/冷却2時間
終了待機

温度登録

温度設定値
温度上限幅
温度下限幅

【生産数】
現在までの生産数を表示します。

【カシメ位置】
カシメ軸の現在位置を表示します。
(上下限)→カシメ位置の設定された正常範囲を表示。

【カシメ圧力】
(設定値)→カシメ圧力の設定値を表示。

【温度制御】
ヒーターブロックの現在温度を表示します。
(設定値)→設定温度を表示。

【カシメ開始】
この座標から押付動作を行います。

【カシメ上下限】
カシメ時間経過後この範囲にカシメ軸があればカシメ正常と判断します。

【押付終端】
押付の終了位置を登録します。

【戻り待機】
押付後一旦上昇する位置を登録します。

【移動速度】
原点位置からカシメ開始位置への移動速度。

【戻り待機速度】
押付位置から戻り待機位置への移動速度。

【押付圧】
押付圧力を設定。

【カシメ時間】
カシメ開始位置からの押付時間。
カシメ完了位置での待ち時間。

【待機/冷却1時間】
押付完了位置での待ち時間。

【待機/冷却2時間】
戻り待機位置での待ち時間。

【終了待機時間】
カシメ軸上昇終了時の待ち時間。

【温度設定値】
ヒーターブロックの温度を設定します。

【温度上限幅】
現在温度が温度設定値+温度上限幅以上になると温度警報が発生します。

【温度下限幅】
現在温度が温度設定値-温度下限幅以下になると温度警報が発生します。

2. 企業概況

会社名	カザマエンジニアリング 株式会社	代表者名	風間 賢男
		窓口担当	樋口 嵩博
事業内容	自動化・省力化機械の製造	U R L	http://www.keg.co.jp
主要製品	熱カシメ機 レンズ墨塗機 自動レンズ組立機 各種検査装置 画像処理装置		
住所	〒394-0055 長野県 岡谷市 1571-1 (塩嶺林間工業団地)		
電話/FAX	0266-23-1610 / 0266-23-1140	E-mail	kazama@keg.co.jp
資本金(百万円)	30	設立年月日	S59.5
		売上(百万円)	—
		従業員数	23

特記事項(①特許取得・各種認証等取得状況②提供できる価値及び応用分野③医療分野参入(取引)実績 他