

NEW

手作業ラインに簡単導入

## 位置補正カメラ付きねじロボ®

締付け位置の精度が出しづらいワークもカメラで補正、自動機導入の障壁をクリア

## 1 10mmの位置ズレを補正（ねじ呼び径3～5mm）

締付けティーチング位置に対して10mmの位置ズレを呼び径の10%以内に補正。  
ねじ締めミスが発生頻度が高い複合部品や板金など、締付け位置精度が出しづらいワークや位置決め再現精度が低い手作業ラインにも導入が可能です。

## 2 1～3ポイントの位置補正情報から全ポイントを位置補正

カメラ撮影後に補正した位置へ移動するため1ポイントあたりの締付け時間が長くなりますが、位置ズレの条件により補正回数が選択でき、当社Yθねじロボ®独自のプログラムにより以降の補正動作が不要。サイクルタイム延長を最小限にできます。



構成例（SR565Yθ-Z-VR1B）

## 製品仕様

[ ]内はオプション

タイプ	VR1A	VR1B	VR2A	VR2B	VR3A	VR3B
解像度	35万画素		35万画素		35万画素	
カメラ設定距離（注1）	150～200mm				150～200mm	
視野範囲	約□30mm		約□30mm		約□30mm	
設定登録数	8（注2）		32（注2）		1,000	
照明	内蔵 [リング照明]				リング照明	
モニタ	[専用モニタ]				[専用モニタ] 汎用モニタ使用可能	
カメラZ軸ストローク（注3）	—	100mm	—	100mm	—	100, 200mm
締付けストローク範囲（注1）	50～200mm				50～200mm [ 250～400mm ]	

（注1）カメラ設定距離・締付けストローク範囲は、ねじ呼び径により異なります。

（注2）カメラ設定には別途パソコンおよび専用ソフトが必要です。

（注3）Z軸ティーチングはティーチングペンダントで行いますが、修理交換時は初期設定のためにパソコンが必要です。

（注）補正能力は撮影状況（ワーク表面状態・色種類・周囲照明環境）、ねじ仕様、ねじロボ仕様（締付けストローク、動作範囲）により異なります。撮影状況により、リング照明[オプション]の追加や、型式変更が必要となります。詳しくはお問い合わせください。

（注）修理改造等によりカメラとねじ締め機の位置関係が変化した場合、校正作業が必要です。ねじロボ仕様につきましては、別紙カタログをご参照ください。

## 日東精工株式会社

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

産機事業部 〒623-0003 京都府綾部市城山町2 [代表] Tel (0773) 43-1550 fax (0773) 43-1554

■本社販売課 〒623-0003 京都府綾部市城山町2 Tel (0773) 42-1290 fax (0773) 43-1553  
 ■北関東営業所 〒370-0523 群馬県邑楽郡大泉町吉田1221-3 Tel (0276) 63-8158 fax (0276) 63-8480  
 ■東京支店 〒223-0052 横浜市港北区綱島東6-2-21 Tel (045) 546-4744 fax (045) 545-6935  
 ■名古屋支店 〒465-0025 名古屋市中東区上社5-405 Tel (052) 709-5063 fax (052) 709-5065  
 ■広島営業所 〒732-0052 広島市東区光町1-12-20 Tel (082) 207-0622 fax (082) 207-0623  
 もみじ広島光町ビル2階

●性能向上のため、予告なく仕様など変更させていただくことがあります。  
 ●本誌に記載されている製品名などの固有名称は、各社の登録商標または商標です。