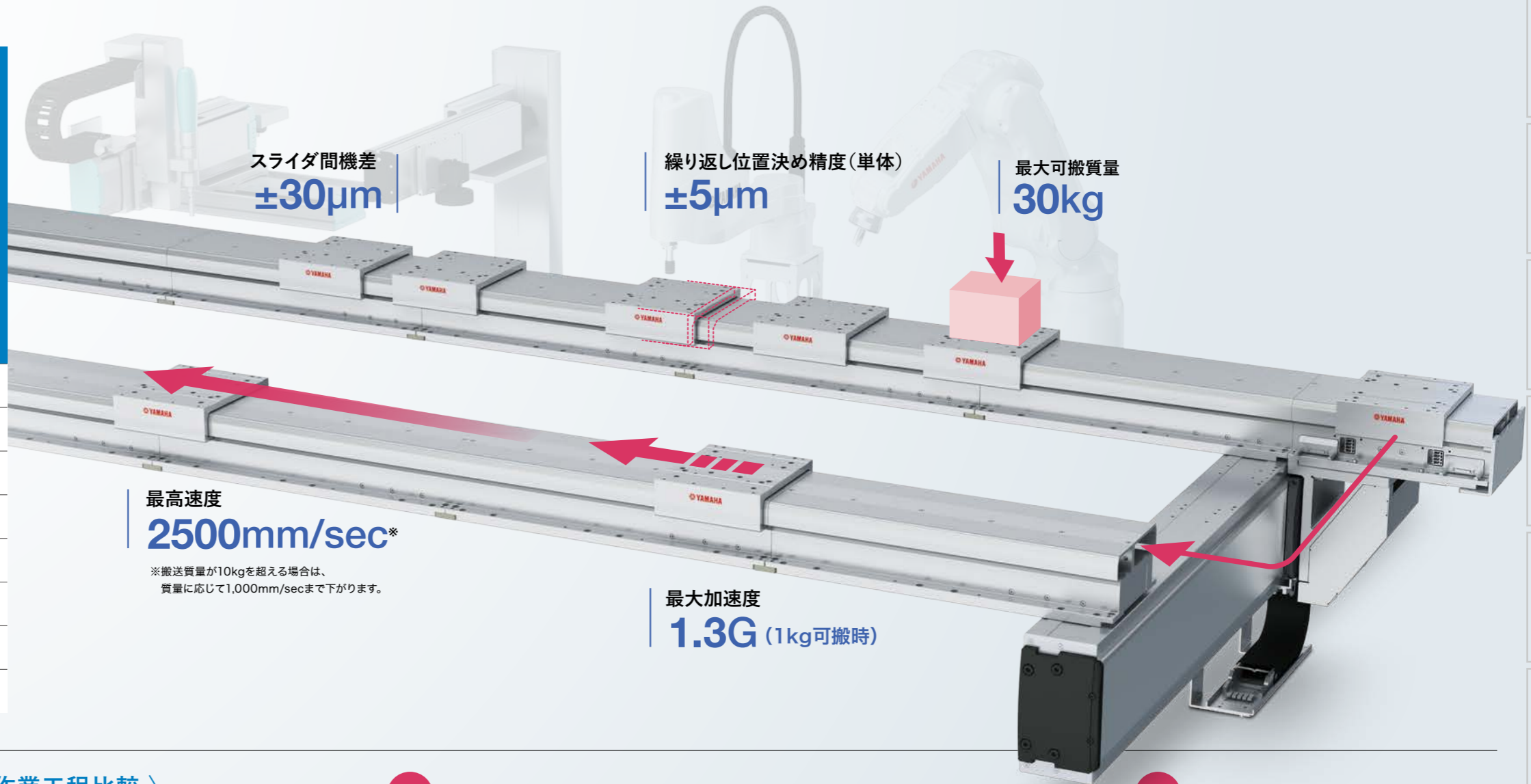


# 「流す」から「動かす」へ。

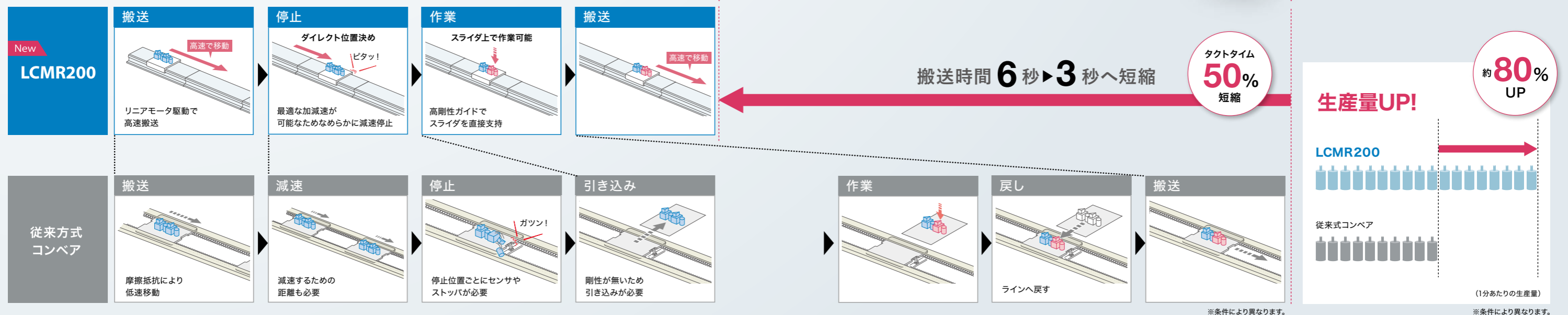
搬送工程のムダを無くして収益性向上。

## LCMR200と従来式コンベアの徹底比較

	従来方式コンベア	New LCMR200
速度制御	△ 同一コンベアでは一定速度	○ 速度・加速度を動作ごとに個別に指定可能
動作制御	× 一定方向	○ 移動方向(前後)、距離をスライダごとに個別に指定可能
移動・停止	× ストップで停止するため衝撃がある	○ サーボ制御でスムーズな移動・停止 短距離のピッチ送りも可能
部品点数	× 停止箇所ごとにストップ・センサが必要	○ 停止箇所ごとに部品の追加は不要
精度	△ 精度を上げるためには別機構が必要	○ スライダ間機差(全スライダ間) ±30μm
剛性	△ 剛性を確保するためには別機構が必要	○ 高剛性ガイドによりスライダ上でも作業可能
ライン変更	× 都度、ストップなどの調整が必要	○ ライン長の変更はモジュールの増減で可能 停止位置の変更もポイントの修正でOK
設置面積	△ 大型になりがち	○ 小型化が可能



## 搬送時間の短縮 〈LCMR200と従来コンベアの作業工程比較〉



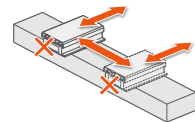
# トラバースユニット 特長

## トラバースユニットについて

### 循環ユニット

- 動くモジュールは1台
- モジュールに対してスライダが入り出すのは片側のみ

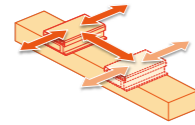
この図では右側のみ  
出入りする



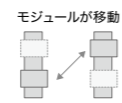
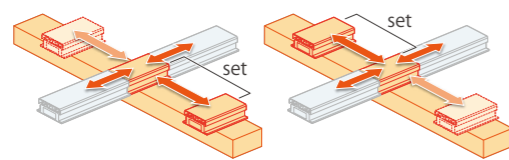
モジュールの左側からは  
出入りしない

### トラバースユニット

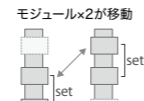
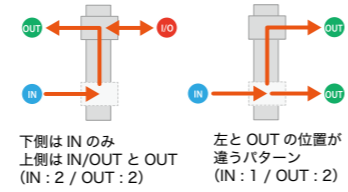
モジュールの両側から出入り可能



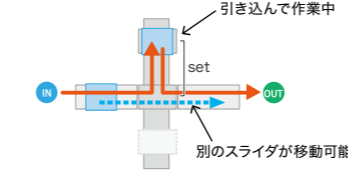
モジュールを2台搭載することも可能



#### 基本の動きパターン



#### 基本の動きパターン



## 使用例

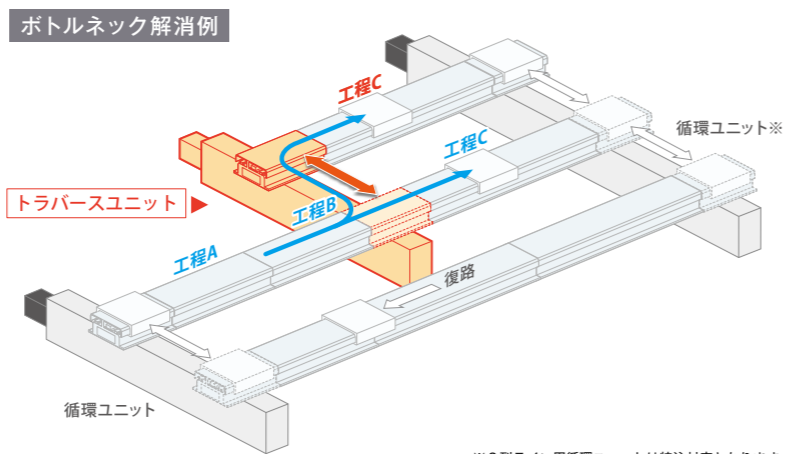
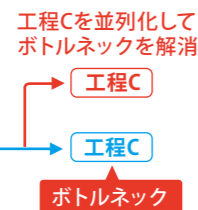
### ボトルネック解消

どうしても時間の掛かる工程を並列化することで生産量を向上

#### ■ ボトルネック解消/多品種対応

分岐によって、『特定工程の能力UP』や、『品種によるライン振り分け』を実現

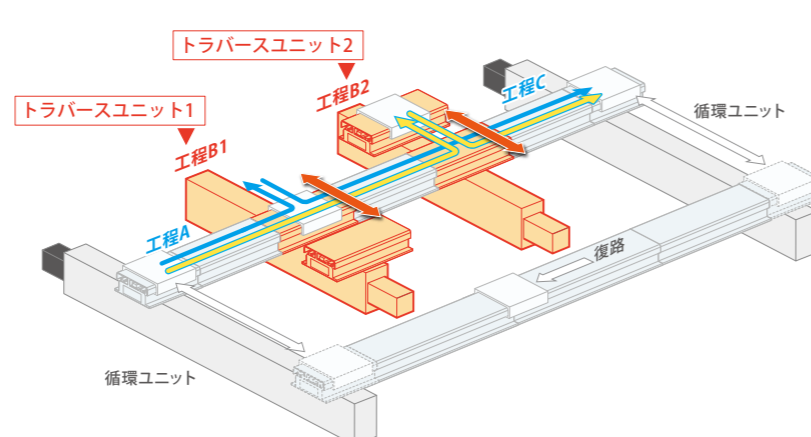
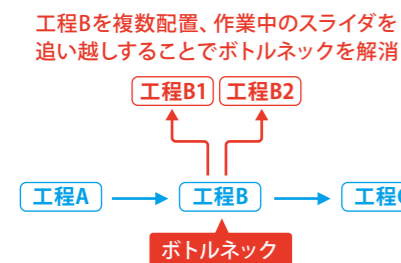
#### ■ ボトルネック解消例



※ 3列ライン用循環ユニットは特注対応となります。

#### ■ ボトルネック解消

スライダ追い越して、  
ボトルネックの解消を実現



### 抜き取り検査・手直し

ロスを減らしながら、生産量を維持することが可能

#### ■ 手直し

NG品を払い出し⇒手直し⇒検査。  
『ムダを出さない生産ライン』を実現

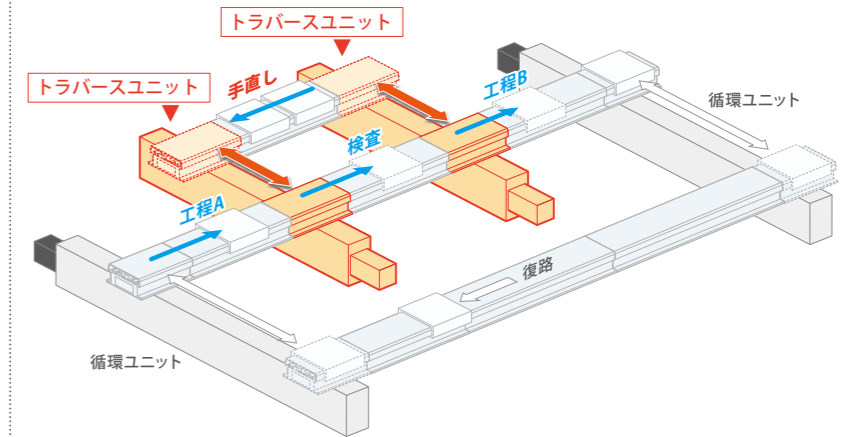
#### ■ 良品時



#### ■ 手直し時

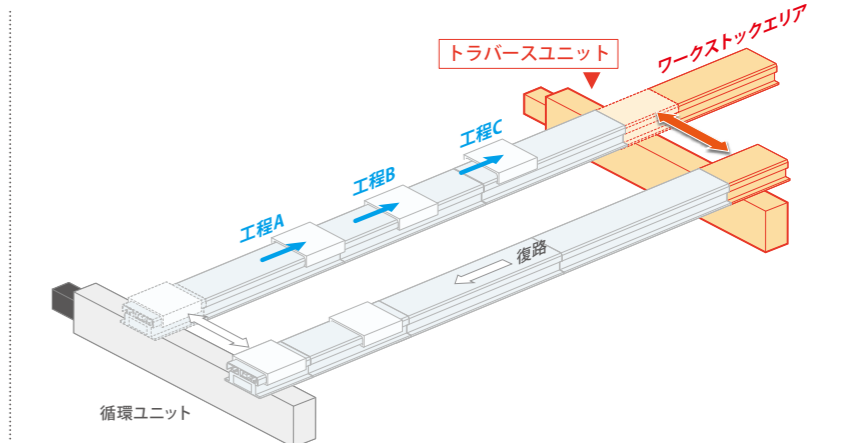
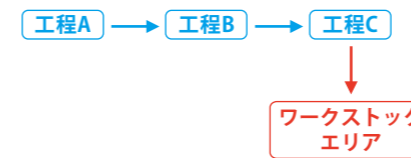


- 検査結果などに応じて手直しエリアに引き込み
- 手直し完了後、再度検査工程に戻す



#### ■ 抜き取り検査/手直し (抜き取る物をラインの延長線上に出したい場合)

治具パレットに異常が疑われる場合には、  
すぐに払い出し、入れ替えが可能。  
良品を作り続ける生産ラインを実現



#### ■ 抜き取り検査/手直し

抜き取り、手直し等を目的としたワークストック  
へ払い出せる。

現場の都合が良いタイミングで  
対応できるラインを実現

#### ■ 良品時



#### ■ 手直し時



- 検査結果などに応じて手直しエリアに引き込み
- 抜き取り検査に使用する物をトラバースで引き出し

