SSD-LN • BHA-LN Series

用途示例

LCM

LCR LCG LCW

LCX STM

STR2

UCA2

ULK*

JSK/M2

JSC3+JSC4

USSD

UFCD

USC

JSB3

LMB

HCM HCA LBC CAC4 UCAC2 CAC-N UCAC-N RCS2 RCC2

PCC SHC MCP

GLC

BBS

RRC

RV3%

NHS

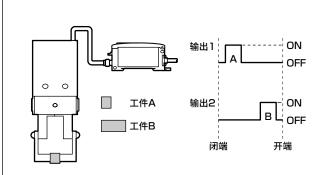
HRI

卡瓜 卡盘 机械卡瓜 卡盘 塔 海 場 大 場 大 男 下 J F K

^{速度} 控制器

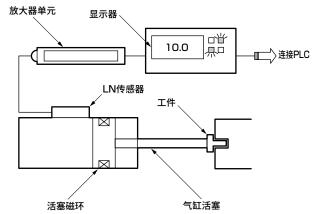
UB

1 不同形状工件的判别



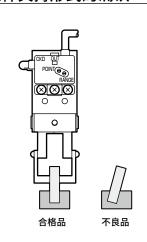
存在大小不同的工件A和B,需在夹持各工件的状态下进行判别时,可输出夹持A时的输出1和夹持B时的输出2。关于设定,开关型可通过线性基准传感器放大器部的电容器轻松调整。(显示器型的开关输出是基于按钮的数字设定。)电容器可改变动作点及动作范围,缩小动作范围的设定时将输出分别对应A、B工件的信号,因此可在负荷侧(例:PLC)判别工件。此外,关于模拟输出型,模拟输出会根据工件大小而变化,因此可将该变化输入PLC中进行控制。

2 工件的压入



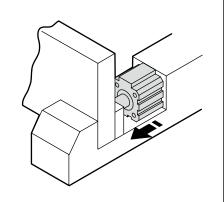
使用紧凑型气缸装载型的线性基准传感器,通过气缸压入工件的同时,根据线性基准传感器的输出检查工件压入状态的示例。并且,使用显示器时,可通过显示部测量工件厚度。此外,是接PLC通过将判定信号输入PLC中,可执行生产线的自动化。 气缸型的测长范围受限,需根据客户使用的检测位置由工厂进行设定,因此配线后可立即使用。

3 工件夹持形式的确认



可用于确认是否以正确形式夹持了工件。缩小动作范围的设定,使得只在工件夹持形式正常时ON。

4 夹紧状态的确认



通过线性基准传感器的输出获取气缸 活塞的停止位置,可管理夹紧状态。