

標準仕様説明

1 水平回転ユニット（薄A12）

金型から製品を取出す際には立っているチャックをコンベアや付帯装置に置く時に下むきに向きを変えるためのユニット。回転軸の向きが水平。

2 製品真空吸着、検知回路

製品を吸着するための真空発生装置（エゼクター）及び関係する配管、圧力計などからなる空気回路。

3 製品機械式チャック回路

製品を機械的につかむための圧縮空気配管や電磁弁などからなる空気回路。

4 姿勢制御位置設定

水平回転、垂直回転による姿勢制御を行う位置の設定。

5 製品排出、ランナー排出位置、上下位置、優先設定

不良の製品、ランナー等を粉砕機などに落とす場所、順番の設定。

6 ランナー走行途中排出（走行中、戻り途中）

ランナーを走行ストローク途中で排出。

7 全軸パレタイジング 各999ポジション

走行、水平、上下の各軸についてパレタイジングが各999ポジションまで可能です。

8 水平軸、走行軸シフトパレタイジング

水平軸、走行軸各軸について、シフトパレタイジングの設定。

9 走行途中待機設定

金型上部にモーターなどがある金型の場合に、成形中は走行の途中で待機し、金型が開いてから金型の上に戻る設定。

10 教示データチェック機能

ストローク以上の値が入力できない機能。

11 ログイン機能

あらかじめ登録した人がログインして操作する機能。標準で2段階の操作レベルの設定が可能。

12 アンダーカット外しサーボ動作

アンダーカットのある金型の場合に、アンダーカット外しの動きをサーボモータ・動作により行う。

13 初期排出

設定した数だけ初期排出する機能。

14 不良品排出、オーバーフロー排出

成形機から不良品信号を受け取った時、付帯装置からのインターロックが解除されなかった時に排出する機能。

15 連続NG排出停止回路

連続で不良品が発生した場合及びオーバーフロー排出が連続して発生した場合に、設定した回数で装置が停止する機能。

16 付帯装置連動、インターロック設定

検査装置ストック装置などの付帯装置に対するインターロック機能。
付帯装置のスタンバイOK信号にての成形品供給や付帯装置スタート信号など。

17 上下軸金型接近待機

型が開く前に、最上部から金型近くまで下がって、金型が開くのを待機する機能。

18 オリジナル曲線動作

方向転換を曲線にして、スムーズで素早い動きにする機能。

標準仕様説明

19 操作履歴の詳細表示およびデータ保存

操作履歴を記録、表示し、またこれらのデータをUSBメモリ等に保存する機能。

20 メンテナンス時期設定、警告表示

メンテナンス時期を設定し、警告表示をだします。

21 自動運転中の位置教示（最大±3mm）

自動運転中に位置の微調整ができます。

22 セーブ運転

取出機にかかる負荷を軽減するため、サイクルに間に合う範囲で自動的に速度を落として運転する機能。

23 サンプリングモード

サンプリング位置に製品を投入する機能。

24 生産管理モード

設定した数になるとブザー等で知らせ、運転を止める機能。

25 MyPro機能

標準動作内で任意の位置（位置・タイマー・入出力）をStep単位で追加、編集できます。
さらに、製品側アームとランナー側アームの動作を個別に設定でき、作成したStep間を任意の回数繰り返すことも可能です。

26 制御ボックス内温度監視

制御BOX内の温度を監視します。

27 省エネ吸着回路

従来機種に比べ使用する圧縮空気の量を82%低減し、消費電力を大幅に減らす省エネ設計を実現。
CO₂排出量の削減にも貢献します。（当社測定によるRZ-ΣⅡとの比較）