

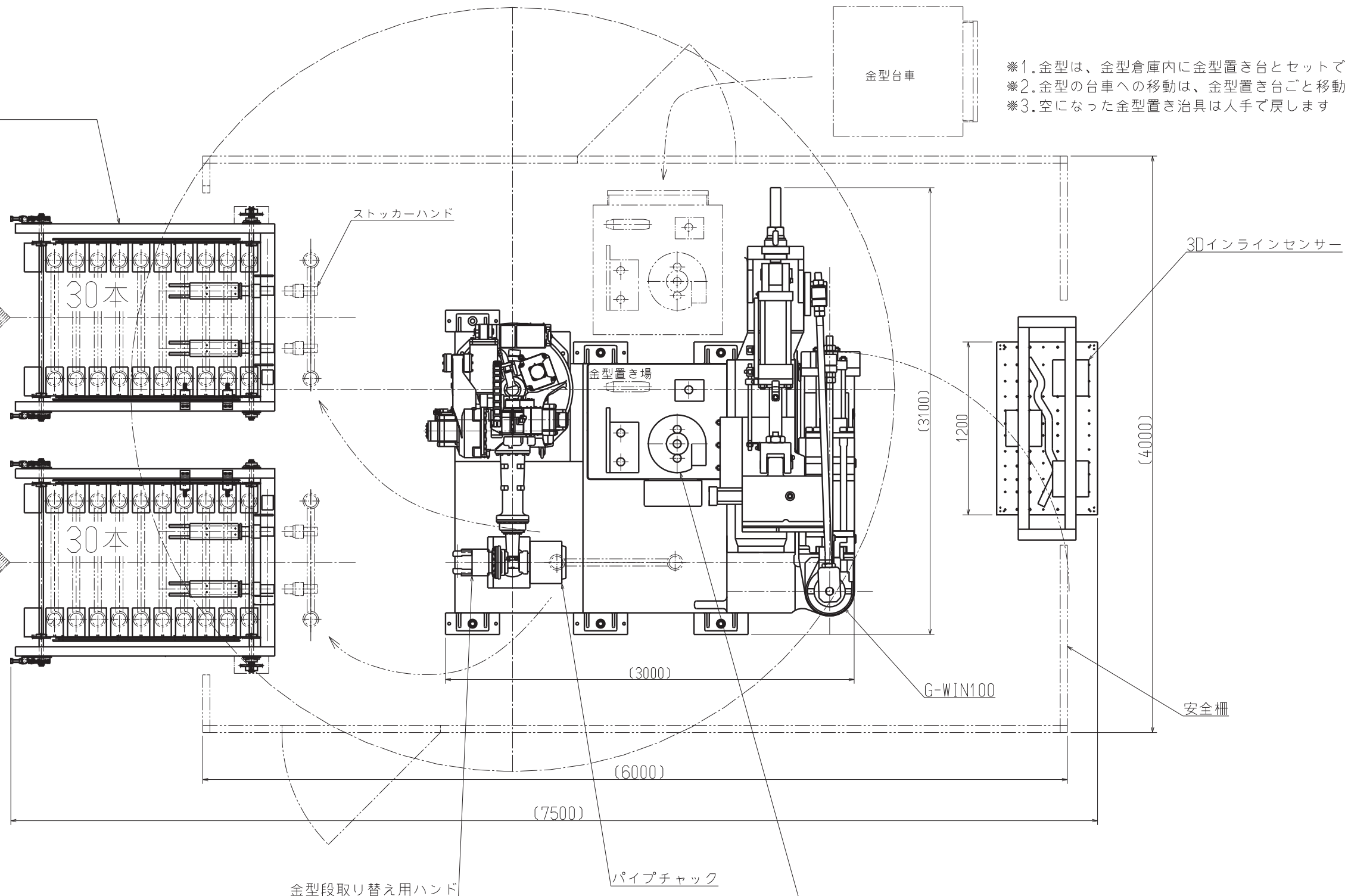
G-WIN100 ロボットベンダーFA対応システム例①

寸法	1-4	4-16	16-63	63-250	250-1000	1000を超えるものに対して0.5を標準とする
寸法公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	

寸法	1-4	4-16	16-63	63-250	250-1000	1000を超えるものに対して0.5を標準とする
寸法公差	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	

ロボットベンダー及びローダーの制御盤はローダーの下に置きます (W1300×D600×H800)

パイプ太さ φ80×t3.5×1000
パイプ重量 6.6kg/本



- ※1. 金型は、金型倉庫内に金型置き台とセットで置きます。
- ※2. 金型の台車への移動は、金型置き台ごと移動します。
- ※3. 空になった金型置き治具は人手で戻します

パイプローディング	= 5秒
パイプセット	= 3秒
曲げ加工 = 6×3曲げ	= 18秒
アンローディング	= 7秒
合計サイクルタイム	= 33秒/本

本システム実用例

- ・芯金無し
- ・3曲げ
- ・全数検査
- ・金型半自動交換
- ・効率3倍 省人2人

当日使用する金型を置いておく場所です

指示のない加工部面取0.2C	表面処理 FIN.	表面処理 S.U.T.	熱処理 H.	重量 kg			
-	-	-	-	-	G-WIN100	-	-
名称 DESCRIPTION	尺数 SCALE	材質 MAT.	日付 DATE	事項記号 REF.No.	型式 TYPE	品番 ITEM No.	数量 Q'TY
システムレイアウト	1/15	-	12/03/05	-	-	-	-
製作者 作成者	承認者	製作者	承認者	図番 Dwg.No.	OPTON ZA1-L1006A		