

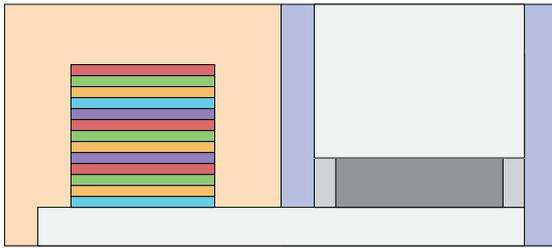
AGV 用搬送治具

プレスB⇨次工程
間搬送

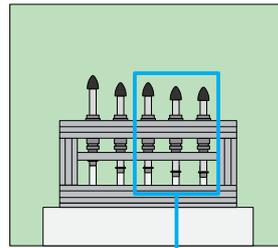


ワーク素材供給

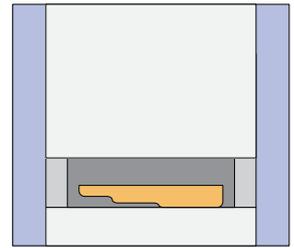
プレスA



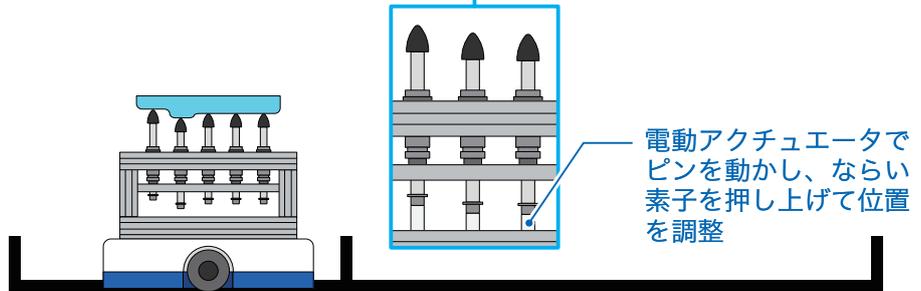
ならい形状変更



プレスB



プレスA⇨プレスB
間搬送



概要

AGV による工程間のワーク搬送にならいユニットを利用する事例です。

ならい素子は位置調整には、電動アクチュエータで下から素子を押し上げる形式を採用。柔らかい素材など、押し付けてワーク形状にならわせることが難しいワークにも対応可能です。

クイッククランパー導入効果

搬送治具をならいユニットで製作することで、ワークが変わっても治具を交換する必要がありません。段取り替え時間の短縮可能です。初期費用削減、治具保管フロアコスト削減が期待できます。

新しいワークの追加や既存ワークの設計変更時にも、そのまま治具を使用することが出来るので、設計変更時間短縮にも貢献します。

利用製品： エレメント カスタムクランパー



製品動画



分野：一般産業製品、自動車、電機、化学、検査、測定

用途例：工程間ワーク搬送