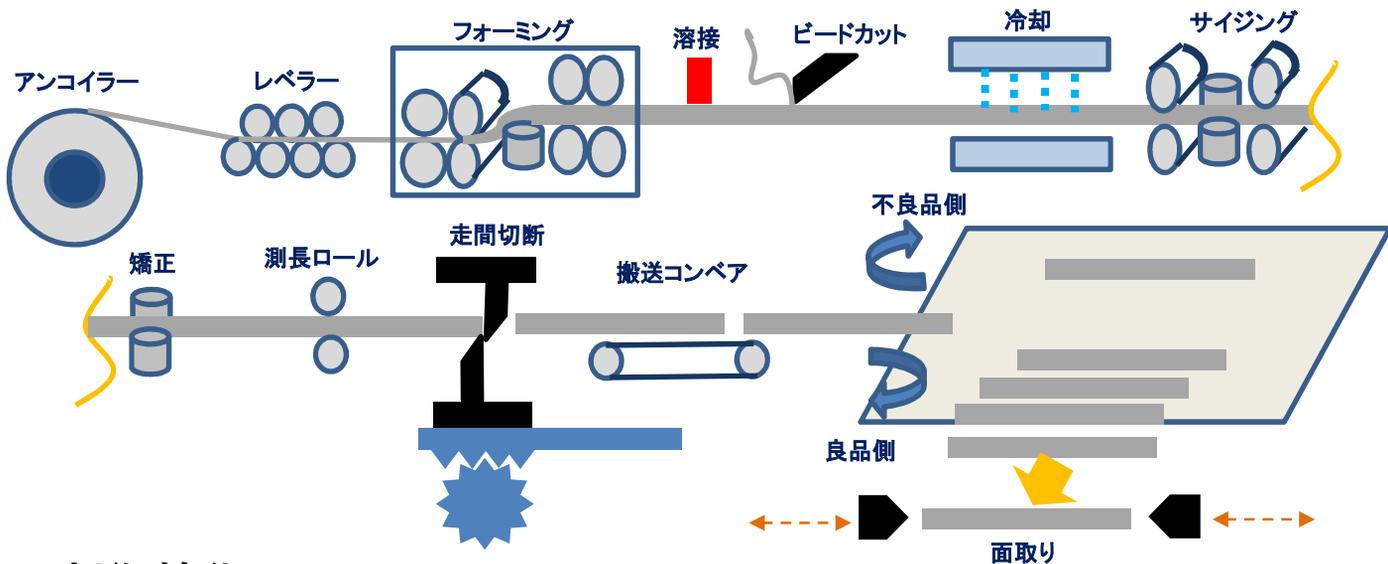


鋼管の冷間フォーミングライン



<制御技術>

- 鋼管の冷間フォーミングラインにおいて、コイル状の母材をアンコイラー制御
 - ➔ 速度基準となるレベラー制御。
 - ➔ ヘルパー制御となるフォーミングロール、サイジング及び矯正ロール。
 - ➔ 造管速度に同期しながらの走間切断機の高精度往復位置制御。
 - ➔ 搬送コンベアのドロー制御。
 - ➔ 良品／不良品への振り分け用キッカーのポジション制御。
 - ➔ 面取り装置のスピンドルのポジショニング制御。
- 全てのプロセスでの制御をPSC7000コントローラが実現。

<特長>

トラッキング制御

繋ぎ目溶接ポイントを避けて切断し、且つ不良品側の集積へ跳ね出すトラッキング制御。
ホールや疵などの欠陥箇所をセンサーで検知し、欠陥部分を製品とさせないために不良品側の集積へ跳ね出すトラッキング制御。

ミーリングソー制御

走間切断機のような切断方法にも最適なタイミングで走行台車駆動側から切断指令を出し高精度を実現。
油圧式プレスカットのみならず、ミーリングソーなどのモータ式回転刃、ソーの旋回ポジショニング制御を実現。

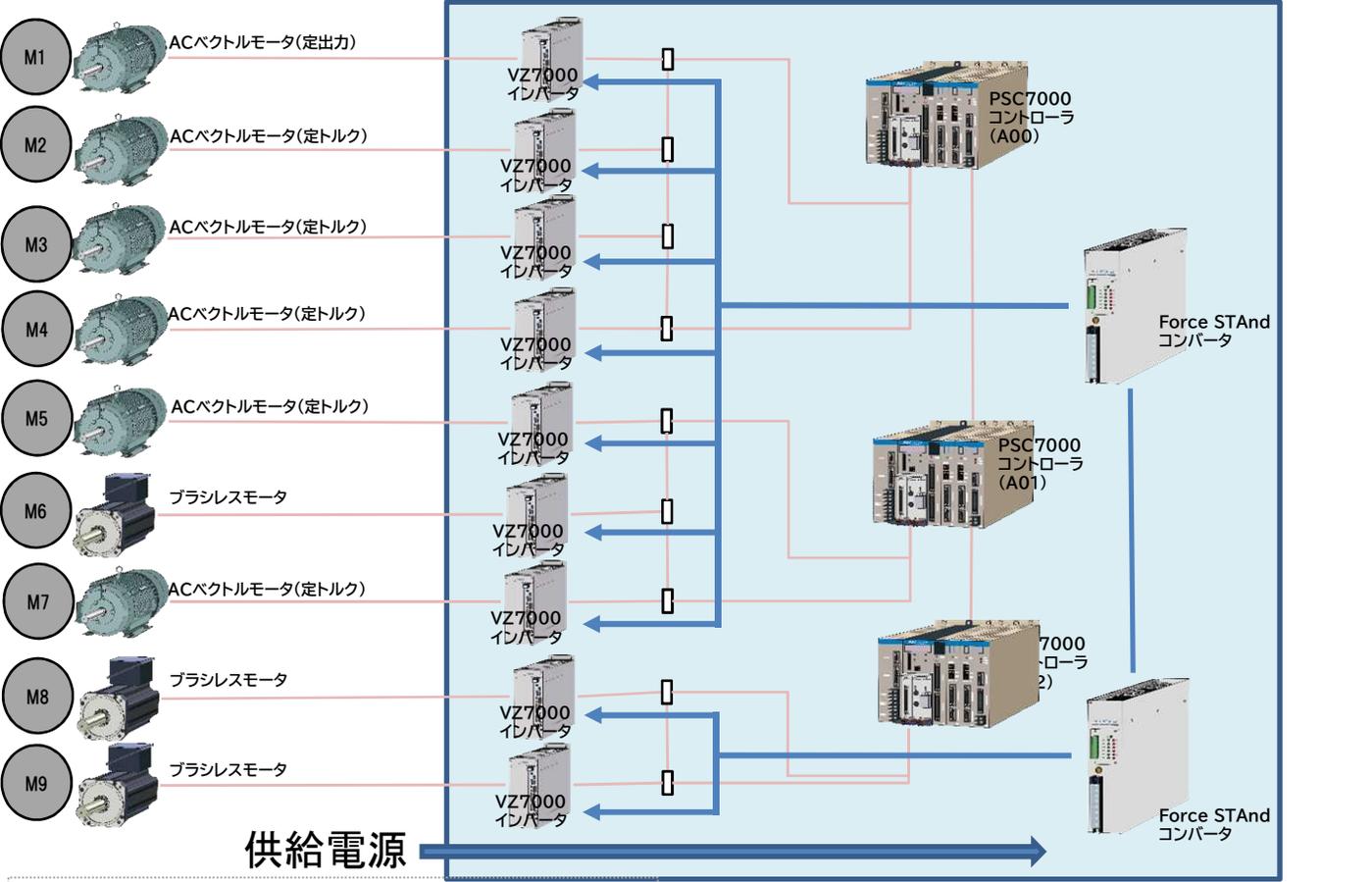
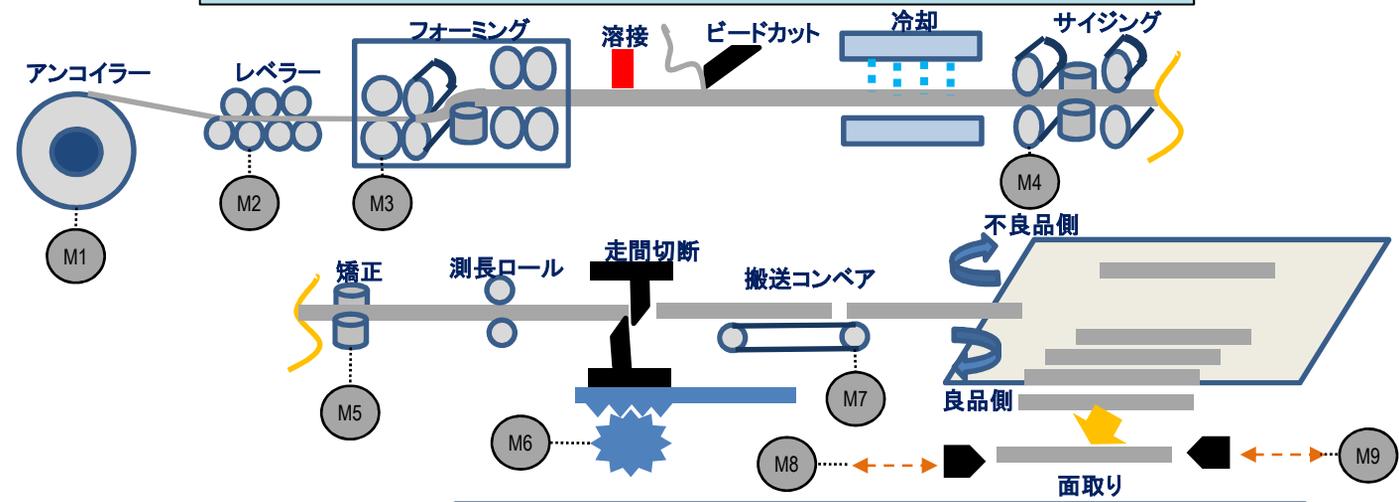
レーザードップラ測長

油、冷却液の影響など、接触式のメジャーリング及びロータリーエンコーダで高精度を実現出来ない場合、オプションとしてレーザードップラ式非接触式測長機を推奨。

軌跡演算制御

PSC7000コントローラ1台でミーリング切断での軌跡演算、モータ制御、極座標による位置制御を実現。汎用シーケンサでは、実現できない制御速度でVZ7000インバータとPSC7000コントローラで細やかに制御を実現。

制御構成図



株式会社 REJ

<https://www.rej.jp/>

営業本部
 〒236-8641 神奈川県横浜市金沢区福浦2-3-2
 TEL:045-791-3115 FAX:045-785-0276

大阪営業所
 〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島7-4-17
 新大阪上野東洋ビル(9階)
 TEL:06-6889-5715 FAX:06-6889-5788

名古屋営業所
 〒446-0072 愛知県安城市住吉町7-24-8
 TEL:0566-96-6020 FAX:0566-96-6022



- 本資料は一例です。お客様の装置に合わせ最適なアプリケーションを提供します。
- 製品改良のため、お断り無く定格・仕様を変更する場合があります。
- 製品の色は印刷の関係で、実際のものとは異なることがあります。
- カタログ中に記載している名称は、各社の商標または登録商標です。