

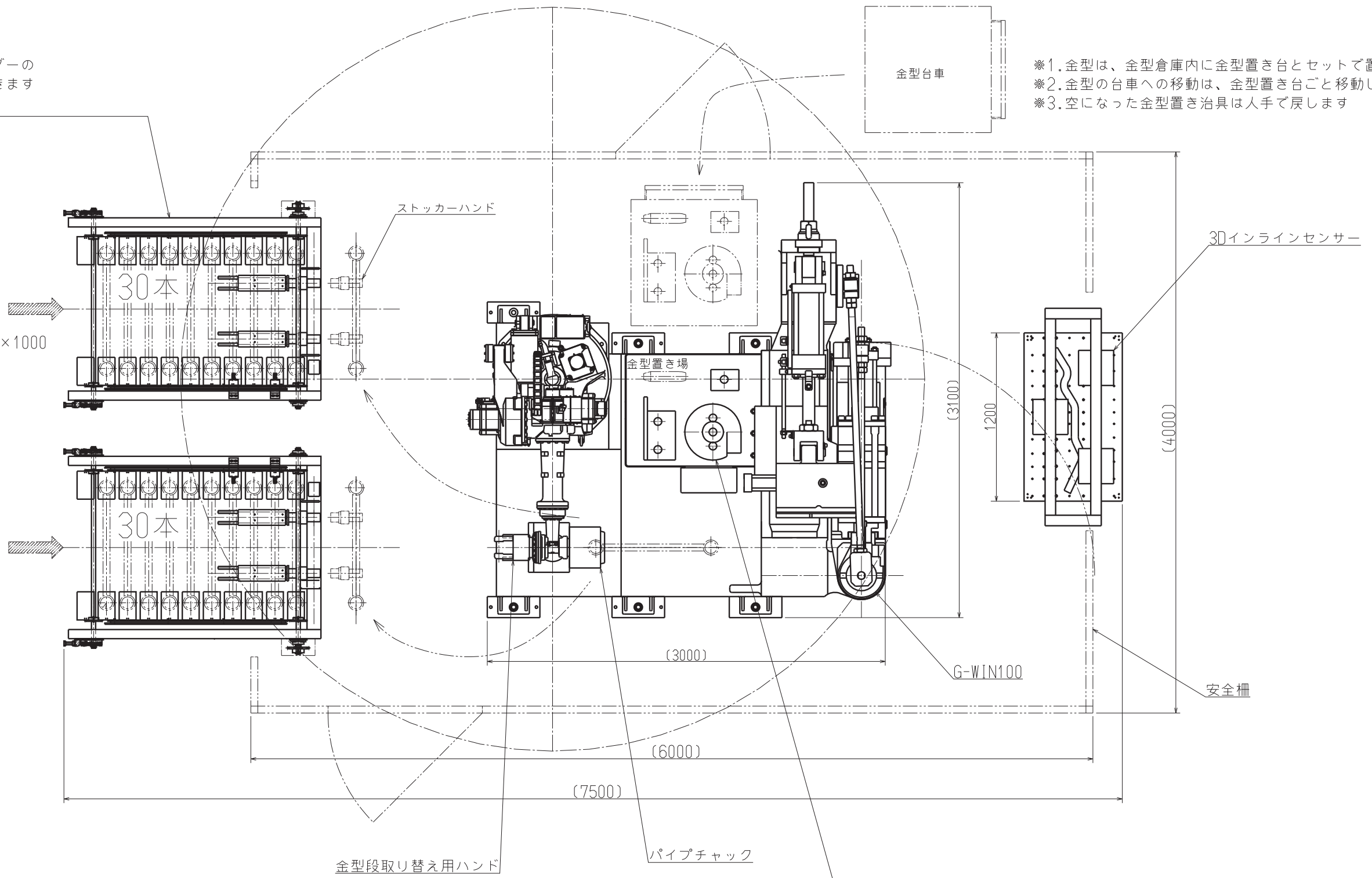
# G-WIN100 ロボットベンダーFA対応システム例①

普通寸法公差(削り加工)	
寸法	公差
1~4	±0.1
4~16	±0.2
16~63	±0.3
63~250	±0.5
250~1000	±0.8
1000を超えるもの	0.5を標準とする

寸法		公差	
寸法	公差	寸法	公差
1000	±0.5	1000	±0.5
1000	±1.0	1000	±1.0
1000	±1.5	1000	±1.5
1000	±2.0	1000	±2.0
1000	±2.5	1000	±2.5
1000	±3.0	1000	±3.0
1000	±4.5	1000	±4.5
1000	±6.0	1000	±6.0

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)

- ※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

指示のない加工部面取0.2C		熱処理 H	重量 g		
社上標準 FIN	表面処理 SUT			G-WIN100	
名称 DESCRIPTION	尺数 SCALE	材質 MAT.	日付 DATE	事項 REF.No.	数量 Q'TY
システムレイアウト	1/15		12/03/05		
製作者 氏名	承認者 氏名	製作者 氏名	承認者 氏名	製作者 氏名	承認者 氏名
- Ando	- Ando	- Ando	- Ando	- Ando	- Ando
OPTON				ZA1-L1006A	