

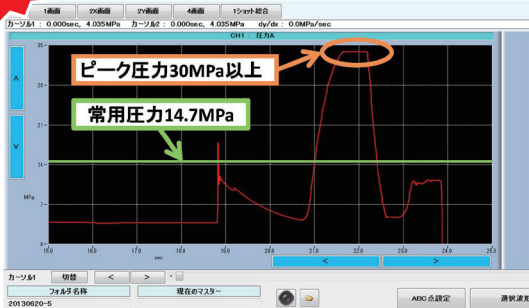
トラブル 解決例

CAST VIEWER®

センサから出力される電圧を波形として表示することができるデバイスです。

事例 1

誤った仮説を CAST VIEWER で見える化し真の原因究明!

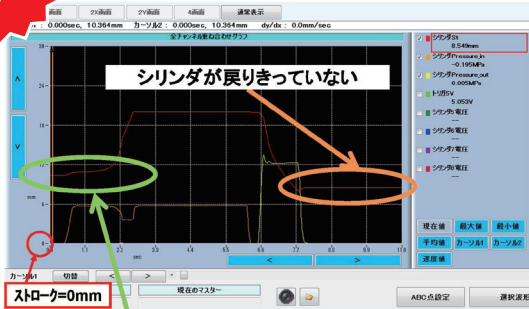


気が付かずに使用していると危険な状態です

熱影響によりパッキンが損傷していると考えたお客様より、熱対策として高額な特殊パッキンを使用するようご要望を頂きました。特殊パッキン使用後も損傷頻度の改善が見られないことから、CAST VIEWER を用いて状況確認を行いました。シリンダ内部に熱影響は確認できず、シリンダには常用圧力を超える30MPa以上の内圧が発生していることがわかりました。異常内圧の対策を行った結果、パッキンは標準品を使えるようになり、パッキンの損傷も発生しておりません。CAST VIEWER での見える化により、「安定操業」と「早期対処」を図る事ができます。

事例 2

量産中に時折発生するスクイズ量が安定しない原因を解明!

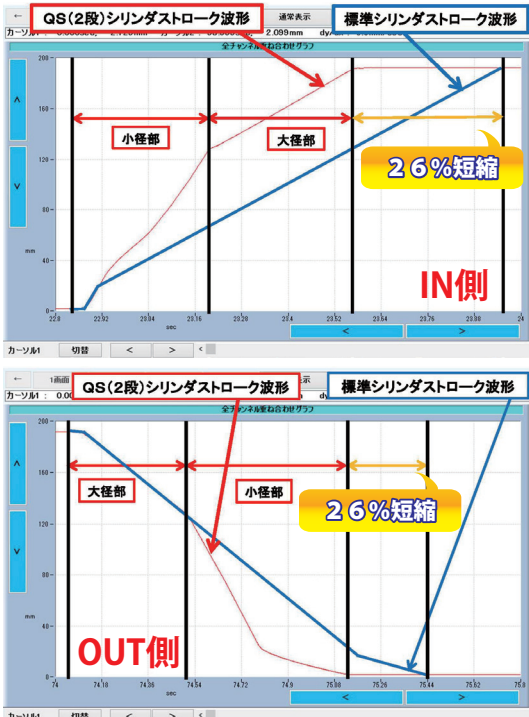


シリンダが後退限にない状態で鑄造開始

センサ付シリンダを使用しスクイズ動作を波形として見える化。油圧シリンダが後退限に戻りきらないまま操業されていたためにスクイズ量が安定しないことがわかりました。戻りきらなかった原因はバリの噛みこみであることが判明。対策後は良品率も向上。スクイズでの良品の条件出しを行うにあたり、CAST VIEWERをご活用ください。

こんな使い方も出来ます!

QS(2段) シリンダと標準シリンダの作動時間の比較分析に使用!



QSシリンダ使用の際は、作動時間が26%短縮できていることがCAST VIEWERの計測でわかりました。量産では、初めに操作側と反操作側のシリンダが動き、その後天側と地側のシリンダが動くため、QSシリンダの使用はサイクルタイムの短縮に効果的であるとの評価を頂きました。QSシリンダの導入により、最大4~5秒のサイクルタイムの短縮効果が得られた実績もあります。

QS (2段) シリンダ

【比較対象】標準シリンダ

シリンダ型式 : QSIII N15C180/110H195Z70
シリンダ内径 : φ180/φ110
ストローク : 195mm
吐出量 (IN) : 約265L/min
吐出量 (OUT) : 約170L/min

シリンダ型式 : NFA15C180H195
シリンダ内径 : φ180
ストローク : 195mm
吐出量 (IN) : 約265L/min
吐出量 (OUT) : 約170L/min

CAST VIEWERでは波形ごとに色分け、背景色の設定も可能。不要な波形は非表示にできるので分析しやすいと評判です。