

手作業ラインに簡単導入

位置補正カメラ付き ねじロボ®

締付け位置の精度が出しづらいワークもカメラで補正、
自動機導入の障壁をクリア

1 10mmの位置ズレを補正（ねじ呼び径3～5mm）

締付けティーチング位置に対して10mmの位置ズレを呼び径の10%以内に補正。
ねじ締めミスの発生頻度が高い複合部品や板金など、締付け位置精度が出しづらいワークや
位置決め再現精度が低い手作業ラインにも導入が可能です。

2 1～3ポイントの位置補正情報から全ポイントを位置補正

カメラ撮影後に補正した位置へ移動するため1ポイントあたりの締付け時間が長くなりますが、
位置ズレの条件により補正回数が選択でき、当社Yθねじロボ®独自のプログラムにより以降の
補正動作が不要。サイクルタイム延長を最小限にできます。



構成例（SR565Yθ-Z-VR1B）

製品仕様

[]内はオプション

タイプ	VR1A	VR1B	VR2A	VR2B	VR3A	VR3B
解像度	35万画素		35万画素		35万画素	
カメラ設定距離（注1）	150～200mm				150～200mm	
視野範囲	約□30mm		約□30mm		約□30mm	
設定登録数	8（注2）		32（注2）		1,000	
照明	内蔵 [リング照明]				リング照明	
モニタ	[専用モニタ]				[専用モニタ] 汎用モニタ使用可能	
カメラZ軸ストローク（注3）	—	100mm	—	100mm	—	100, 200mm
締付けストローク範囲（注1）	50～200mm				50～200mm [250～400mm]	

（注1） カメラ設定距離・締付けストローク範囲は、ねじ呼び径により異なります。

（注2） カメラ設定には別途パソコンおよび専用ソフトが必要です。

（注3） Z軸ティーチングはティーチングペンダントで行いますが、修理交換時は初期設定のためにパソコンが必要です。

（注） 補正能力は撮影状況（ワーク表面状態・色種類・周囲照明環境）、ねじ仕様、ねじロボ仕様（締付けストローク、動作範囲）により異なります。
撮影状況により、リング照明[オプション]の追加や、型式変更が必要となります。詳しくはお問い合わせください。

（注） 修理改造等によりカメラとねじ締め機の位置関係が変化した場合は、校正作業が必要です。
ねじロボ仕様につきましては、別紙カタログをご参照ください。

日東精工株式会社

産機事業部

<https://www.nittoseiko.co.jp/>

産機事業部	〒623-0003 京都府綾部市城山町2	[代表] Tel (0773) 43-1550 fax (0773) 43-1554
■ 本社販売課	〒623-0003 京都府綾部市城山町2	Tel (0773) 42-1290 fax (0773) 43-1553
■ 北関東営業所	〒370-0523 群馬県邑楽郡大泉町吉田1221-3	Tel (0276) 63-8158 fax (0276) 63-8480
■ 東京支店	〒223-0052 横浜市港北区綱島東6-2-21	Tel (045) 546-4744 fax (045) 545-6935
■ 名古屋支店	〒465-0025 名古屋市名東区上社5-405	Tel (052) 709-5063 fax (052) 709-5065
■ 広島営業所	〒732-0052 広島市東区光町1-12-20 もみじ広島光町ビル2階	Tel (082) 207-0622 fax (082) 207-0623

● 性能向上のため、予告なく仕様など変更させていただくことがあります。
● 本誌に記載されている製品名などの固有名称は、各社の登録商標または商標です。