



「頻繁發生的短暫停機讓人抽不開身」



客戶的問題

短暫停機的情況頻繁發生 導致設備稼動率降低

以往的方式是...

驅動設備及其附帶的 驅動元件較多, 設備易發生停止

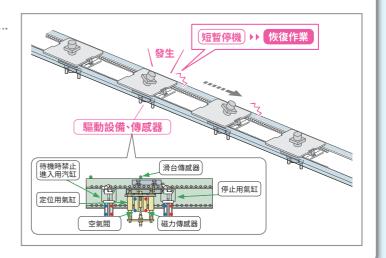
- 停止時需使用多個驅動元件
- 驅動元件需要另外安裝控制用的傳感器
- 其中一個部品發生故障時就會發生短暫停機

課題補充

▶短暫停機帶來的負面影響

課題:提高設備稼動率

- ❶交貨期延遲
- 2浪費工時進行應對
- 3品質降低
- △加班導致成本提高

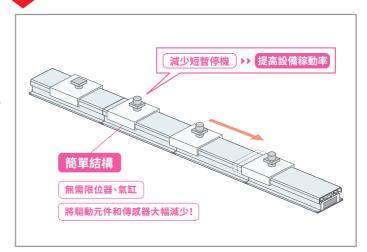




YAMAHA的提案內容

將造成短暫停機的 驅動元件和傳感器大幅減少。 簡單結構才能實現的 減少短暫停機的方案。

- 停止動作所需要的驅動元件數量減至最少
- 無須控制驅動元件所需要的傳感器
- 將滑台上的傳感器數量也減至最少







通過減少短暫停機 + 減少換產調整,提高生產效率!

客戶的 心聲

汽車零件制造商生產技術負責人

搬運造成的短暫停機大幅減少,實現了產量和品質穩定的生產。

本公司是一家從事汽車電子零件製造的製造商,每天24小時不間斷生產。

我們面臨一個很棘手的問題,那就是「短暫停機」。發生短暫停機時需立即恢復。有時重置之後就會恢復,但並不是簡單恢復了就沒事了,設備停機的時間要怎麼彌補?這是我們每到月底都會頭痛的問題。

尤其是近年來夜班人員的調派十分困難,有時出點小故障也要很長時間才能恢復,頻繁的短暫停機讓原本就少的作業人員把時間都花在了設備上。

因此,在考慮新設備時穩定運行也是要點之一。首先根據我們對短暫停機原因的分析,發現本公司絕大多數的短暫停機都是由搬運造成的,因此決定以搬運部分為中心進行調整。

通過各種網站和展會收集信息後,我們對線性輸送模組產生了興趣。

我們在參觀實機時發現搬運相關的驅動元件和傳感器得以大幅減少,並且聽說「短暫停機的減少讓引進該設備的客戶十分滿意」。

YAMAHA來訪本公司進行介紹後頗受好評,並且為我們介紹了系統集成商。

如今就像原先計劃的那樣,搬運造成的短暫停機大幅減少,實現了穩定生產。維護時間不到以前的一半,這對現場而 言十分有利。希望今後能繼續保持產量穩定的高品質生產。

LCM的功能說明與優點

LCMR200與舊式傳送帶的徹底比較

從「傳送」到「移動」。減少搬運作業時產生的浪費,提高收益性。



	LCMR200 ● 直接驅動滑塊 ● 停止位置由數值控制 ● 無需限位點及傳感器 ● 無需限位點2.5m/sec·縮短了搬運時間 ● 減小了搬運距離導致的時間差 ● 可確保實際作業時間
── 可對各動作單獨指定速度、加速度	

- 可對各滑塊單獨指定移動方向(前後)、距離
- 通過伺服控制可實現平滑的移動和停止,可進行短距離的間距進給
- 各停止位置無需添加部件
- 滑塊間機械誤差(所有滑塊間)±30μm
- 採用高剛性導軌,可在滑塊上作業。
- 可自由搭配模組來改變產線的長度,停止位置也可以單獨修改。
- 可實現小型化







機器人事業部 營業統括部 FA 營業部

地址: 433-8103 靜岡縣濱松市中央區豐岡町 127 番地 電話: +81 53-525-8350 (售前) / +81 53-525-8160 (售後)

傳真:+81 53-525-8378

E-MAIL: robotn@yamaha-motor.co.jp

URL https://global.yamaha-motor.com/business/robot_tw/



YAMAHA ROBOTICS台灣 Facebook官方帳號



YAMAHA ROBOTICS台灣 LINE官方帳號



YAMAHA ROBOTICS台灣 YouTube官方帳號