

Open Network

도입
사례집
AnyWireASLINK



자동차



반도체



수지 성형



목공기계



식품 음료



농업 관련

DigitalLinkSensor AnyWireASLINK system

PC Interface
I/O Interface

Ethernet

PLC



AnyWireASLINK system
Application Catalog

목차

1.자동차 부품 제조	03
2.목공기계	04
3.농업 관련 장치	05
4.자동차 부품 제조장치	06
5.반도체 제조장치	07
6.식품 제조 라인	08
7.자동차 부품 제조장치	09
8.자동차 부품 조립	10
9.반도체 제조장치	11
10.수지제품 제조장치	12
11.자동차 부품 제조장치	13
12.자동차 부품 조립장치	14

◇ 아이콘 설명

디지털 링크 기능



센싱 레벨 감시

ASLINKAMP와 ASLINKSENSOR는 Sensor의 ON/OFF뿐만 아니라 센싱 레벨 그 자체를 감시할 수 있으므로 '작은 트러블에 의한 정지'를 미연에 방지하는 예방보전을 실현합니다.



Sensor 감도 설정의 판독/기입

Sensor가 ON/OFF하는 기준값(역치)과 Sensor 감도의 설정을 상위 컨트롤러에서 판독/기입 가능하므로, 감도가 저하한 Sensor를 유지보수 시까지 작동을 유지시킬 수 있습니다.



Sensor 케이블 단선 감지

ASLINKER®를 사용하면 Sensor의 단선을 검출할 수 있으므로 Sensor 신호가 OFF일 때, 'Sensor가 OFF' 인지 '전선이 단선되어 OFF' 인지 판단할 수 있어 원인 규명에 시간을 낭비하지 않습니다.

※제한이 있으므로 상세한 내용은 문의해 주십시오.



광전 Sensor의 간섭 대책 불필요

ASLINKAMP와 ASLINKSENSOR는 시분할로 작동하기 때문에 동시에 복수의 Sensor를 설치한 경우에도 간섭이 발생하지 않아 종래 필요했던 간섭 대책 차광판 등이 필요하지 않습니다.

RAS기능



전송선 단선 감지

전송선(DP/DN라인)이 단선되면, Master가 이를 감지하여 에러 통지와 함께 ASLINKMASTER의 표시 램프를 점등시킵니다.

또한 분리된 어드레스 번호를 통해 전송 라인의 단선 부분을 특정할 수 있습니다.



전송선 단락 감지

전송선(DP/DN라인)이 단락되면, Master가 이를 감지하여 즉시 전송을 정지한 후 에러 통지와 함께 ASLINKMASTER의 표시 램프를 점등시킵니다.



전송회로 구동용 전원 저하 감지

ASLINKMASTER에 공급하는 DC24V 전원의 전압이 저하하면, 이를 감지하여 전송을 정지한 후 에러 통지와 함께 ASLINKMASTER의 표시 램프를 점등시킵니다.



ID(어드레스)중복, 미설정 감지

ASLINKMASTER는 접속된 디지털 Link Unit과 디지털 Link Sensor에 설정된 ID(어드레스)를 인식하여 중복 또는 미설정 상태의 Unit이나 Sensor가 있을 때 에러를 통지합니다.

또한 해당하는 Terminal에도 에러를 표시합니다.

AnyWireASLINK의 제품 구성

AnyWireASLINK(애니와이어 아즈링크) System

Master Unit

ASLINKMASTER (아즈링크 마스터)

(아즈링크 마스터)

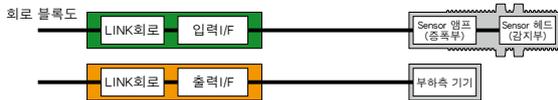
MELSEC 시퀀서와 널리 보급되어 있는 각종 산업 오픈 네트워크에 대응한 마스터 유닛



디지털 Link Unit (I/O Terminal)

ASLINKER (아즈링크)

범용 입출력 기기 대응 Unit



(제품 예)

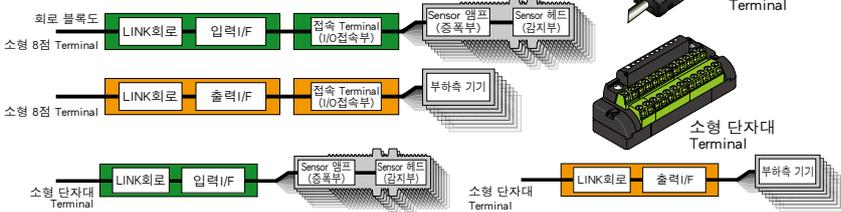
Hi	최대값 100	간섭 불필요 대책
LO	역치 35	
NG	최소값 15	

※제한 있음

DP/DN 단선	DP/DN 단락	24V 저하	이더넷 중복/미설정
----------	----------	--------	------------

ASLINKTERMINAL (아즈링크 터미널)

범용 입출력 기기 대응 Terminal



(제품 예)

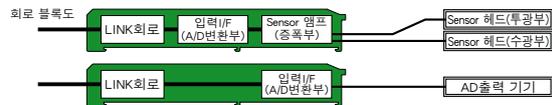
Hi	최대값 100	간섭 불필요 대책
LO	역치 35	
NG	최소값 15	

DP/DN 단선	DP/DN 단락	24V 저하	이더넷 중복/미설정
----------	----------	--------	------------

디지털 Link Sensor (배선질감 직결형 Sensor & Amp)

ASLINKAMP (아즈링크 앰프)

시판 Sensor 헤드 대응 멀티 앰프, 아날로그 입력 Unit



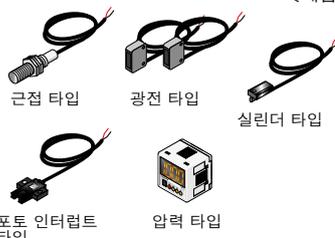
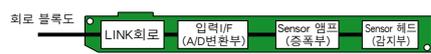
(제품 예)

Hi	최대값 100	간섭 불필요 대책
LO	역치 35	
NG	최소값 15	

DP/DN 단선	DP/DN 단락	24V 저하	이더넷 중복/미설정
----------	----------	--------	------------

ASLINKSENSOR (아즈링크 센서)

디지털 Link 기능 내장 Sensor



(제품 예)

Hi	최대값 100	간섭 불필요 대책	Hi	최대값 100	간섭 불필요 대책
LO	역치 35		LO	역치 35	
NG	최소값 15		NG	최소값 15	

■광전 ■실린더

■포토 인터럽트 ■근접, 압력

DP/DN 단선	DP/DN 단락	24V 저하	이더넷 중복/미설정
----------	----------	--------	------------

디지털 Link 모니터

ASLINKMONITOR (아즈링크 모니터)

임의 어드레스 센싱 레벨 표시 Unit



(제품 예)

Hi	최대값 100	간섭 불필요 대책
LO	역치 35	
NG	최소값 15	

DP/DN 단선	DP/DN 단락	24V 저하	이더넷 중복/미설정
----------	----------	--------	------------

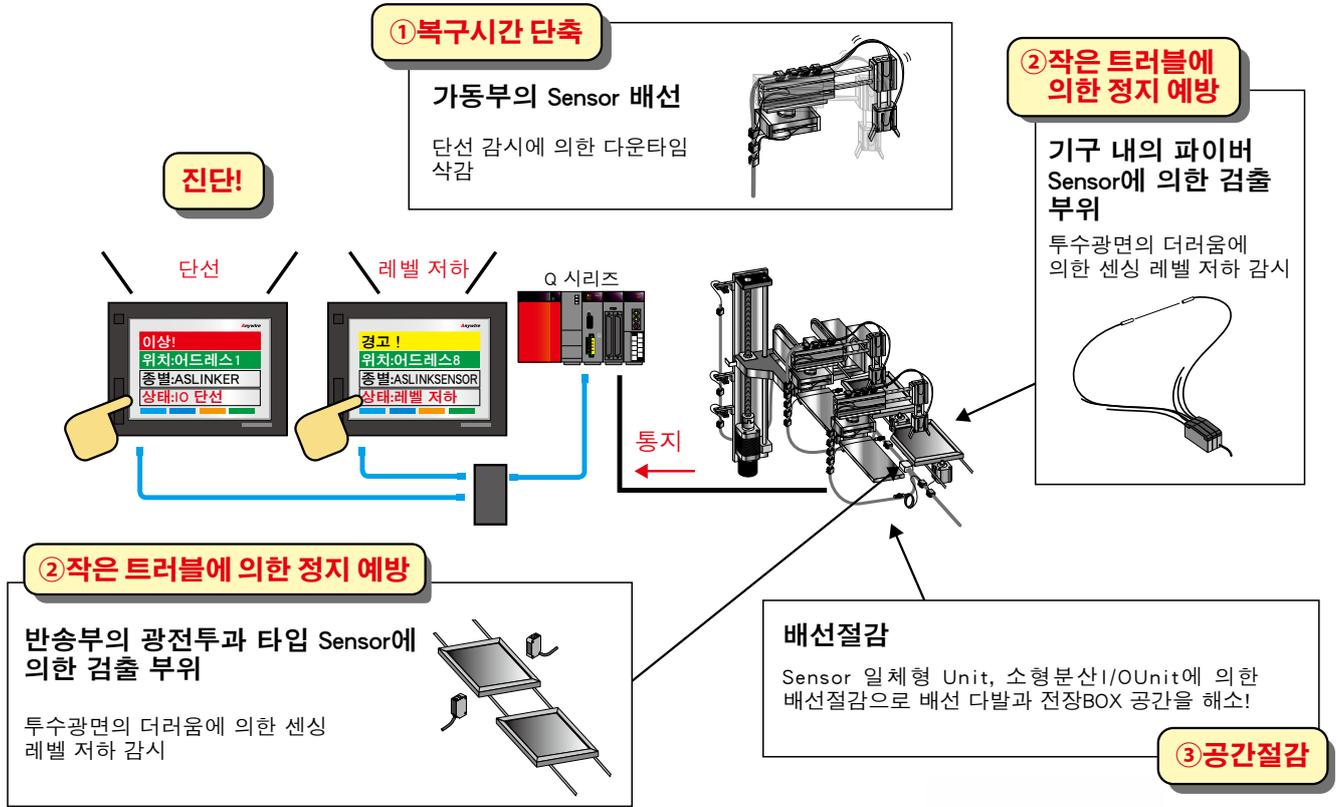


keyword

▶ 작은 트러블에 의한 정지 방지

▶ BOX 레스

▶ 배선절감



1. 고객의 목적

부품 제조 장치의 가동률 · 생산성 향상

2. 그 이유

Sensor 단선과 Sensor에 기인하는 작은 트러블에 의한 정지가 자주 발생하여 장치가 정지하기 때문에 → 가동률 저하 대책이 필요
면적을 확장하지 않고 증산하고 싶다 → 장치의 공간절감화를 도모하여 설치 밀도를 높이는 것이 필요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

‘진단화’

- ①Sensor 단선 여부를 알 수 있어 복구시간 단축이 가능
- ②더러움, 광축 어긋남 등에 의한 센싱 레벨 저하의 연속 측정으로 작은 트러블에 의한 정지 예방

‘소형, 소점수, 다분산’

- ③소점수와 집합 다점수 모두 중계 커넥터와 중계 단자대에 필적하는 소형 사이즈 기기를 라인업 Sensor 기능 일체형 Unit에 의해 입출력 Terminal조차 필요없는 배선절감으로 BOX 레스, 배선 공간 소형화를 실현

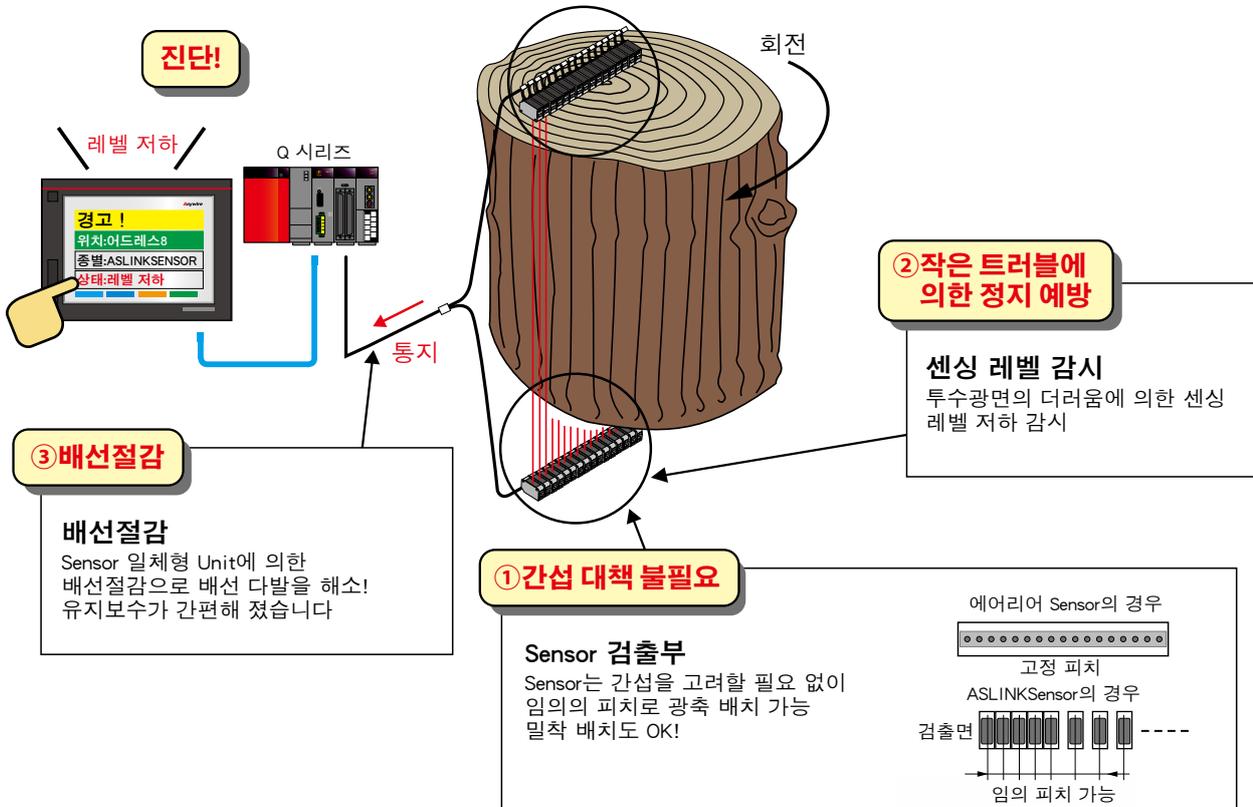
4. 도입된 기기

· Master Unit	QJ51AW12AL(미쓰비시전기Q 시리즈용)	···ASLINK Master
· 파이버 앰프	B289SB-01AF-CAM20-V(Master), B289SB-01AF-CAS-V(Slave)	···ASLINK 앰프
· 실린더 Sensor	B285SB-01-1K1(SMC 회사 실린더 직접 설치 대응)	···ASLINK Sensor
· 광전투과 타입 Sensor	B283SB-PC-SET	···ASLINK Sensor
· D-I/O	B281SB-02U-CC20(입력)	···ASLINK 링크



keyword

▶ 작은 트러블에 의한 정지 방지 ▶ 간섭하지 않는 광전 Sensor ▶ 센싱 레벨 감시



1. 고객의 목적

원목 가공기계의 고기능화

2. 그 이유

고기능화의 일환으로 광전 검색부를 좁게피치화하여 인식 정밀도 향상과 폐기 손실 저감을 도모하기 위해서
→ 광축 간섭 대책이 필요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

‘ 배선점검 Sensor ’

①ASLINK Sensor(광전 타입)는 시분할로 작동하기 때문에 간섭 대책이 불필요. 종래의 광전 Sensor로는 불가능한 ‘ Sensor를 밀착시켜 다수 배열하는 것 ’ 이 가능. 즉, 공극의 협소피치 배치를 실현

<도입에 의해 실현+ α >

‘ 진단화 ’

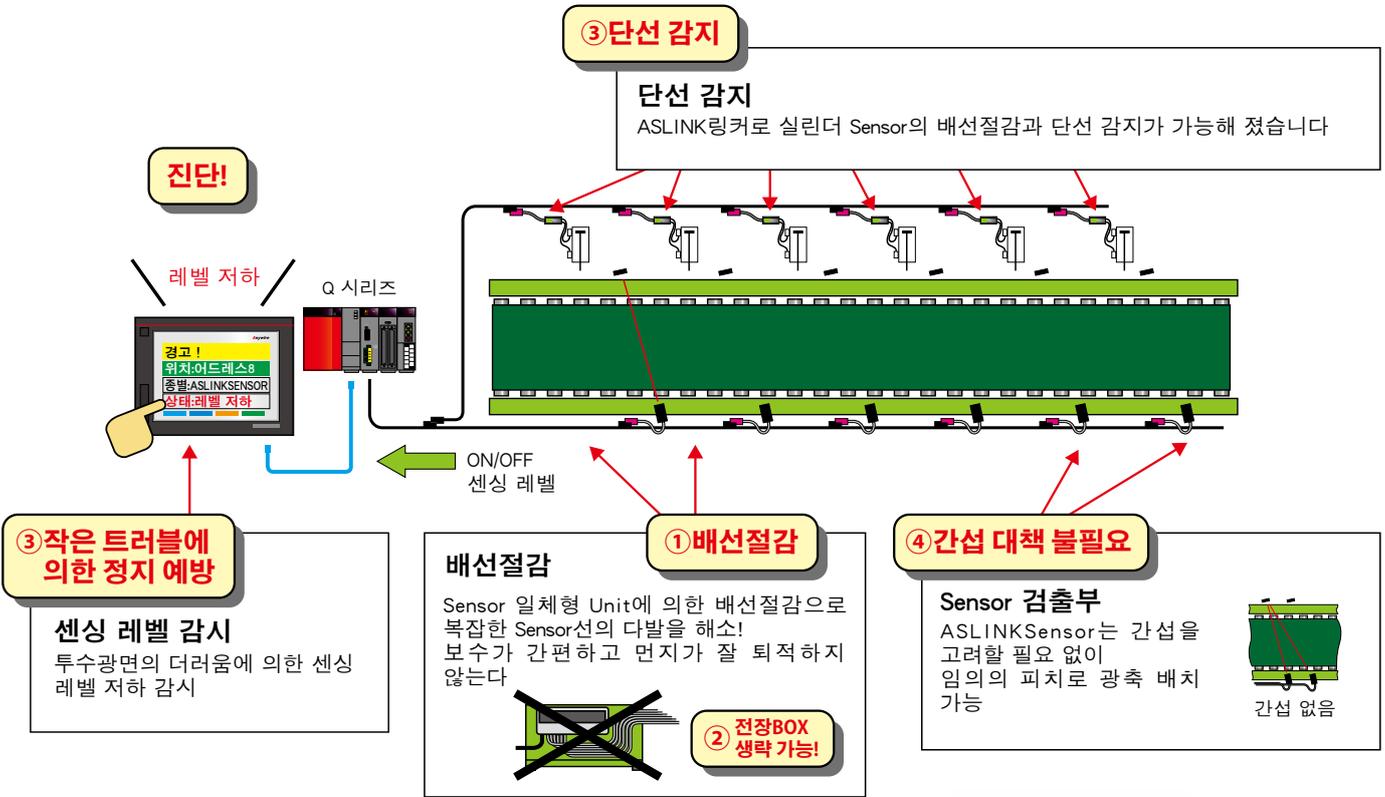
②센싱 레벨의 상시 감시에 의해 톱밥 등의 퇴적, 더러움에 의한 검출 불안정, 광축 어긋남 등에 의한 작은 트러블에 의한 정지 예방

③배선점검에 의한 장치의 소형, 경량화와 함께 Sensor 교환 등, 유지보수가 간편해 졌습니다

4. 도입된 기기

- Master Unit QJ51AW12AL(미쓰비시전기Q 시리즈용) ...ASLINK Master
- 광전투과 타입 Sensor B283SB-PC-SET ...ASLINK Sensor

keyword ▶ 공정수 절감 ▶ 공간절감 ▶ 배선절감 ▶ 단선 감지



1. 고객의 목적

장치의 간단 기동, 소형화, 진단화

2. 그 이유

현장 설치, 기동·납품시간 단축을 위하여 → 장치 전장부의 분기 배선 수를 절감하여 공정수 경감 도모가 필요
수용량 향상을 위해 장치를 많이 두고 싶다는 요구에 대응하기 위하여 → 장치의 공간절감화가 필요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

‘공정수 절감’

- ① 배선이 격감하므로 현장 설치, 기동에 필요한 공정수 단축이 가능
(32점 배선 예:결선시간 1/4, 체크 포인트 수 1/10*) ※당사 작업 대비

‘공간절감’

- ② 중계 커넥터와 중계 단자대에 필적하는 소형 사이즈 I/O기기, Sensor 기능 일체형 Unit에 의해 중계BOX, 배선 다발을 수납하는 공간을 대폭으로 삭감해서 장치의 소형화를 도모할 수 있다

<도입에 의해 실현+α>

‘진단화’

- ③ Sensor 단선, 센싱 레벨의 파악, 감시를 할 수 있으므로 예방보전의 실현 및 만일의 단선 시에도 복구시간 단축이 가능
- ④ ASLINK Sensor(광전 타입)는 간섭을 걱정하지 않아도 되므로 Sensor의 배치가 쉽다

4. 도입된 기기

• Master Unit	QJ51AW12AL(미쓰비시전기Q 시리즈용)	•••ASLINK Master
• 광전회귀 반사 타입 Sensor	B283SB-01-1KR-V	•••ASLINK Sensor
• D-I/O	B281SB-02U-CC20(입력)	•••ASLINK 링커

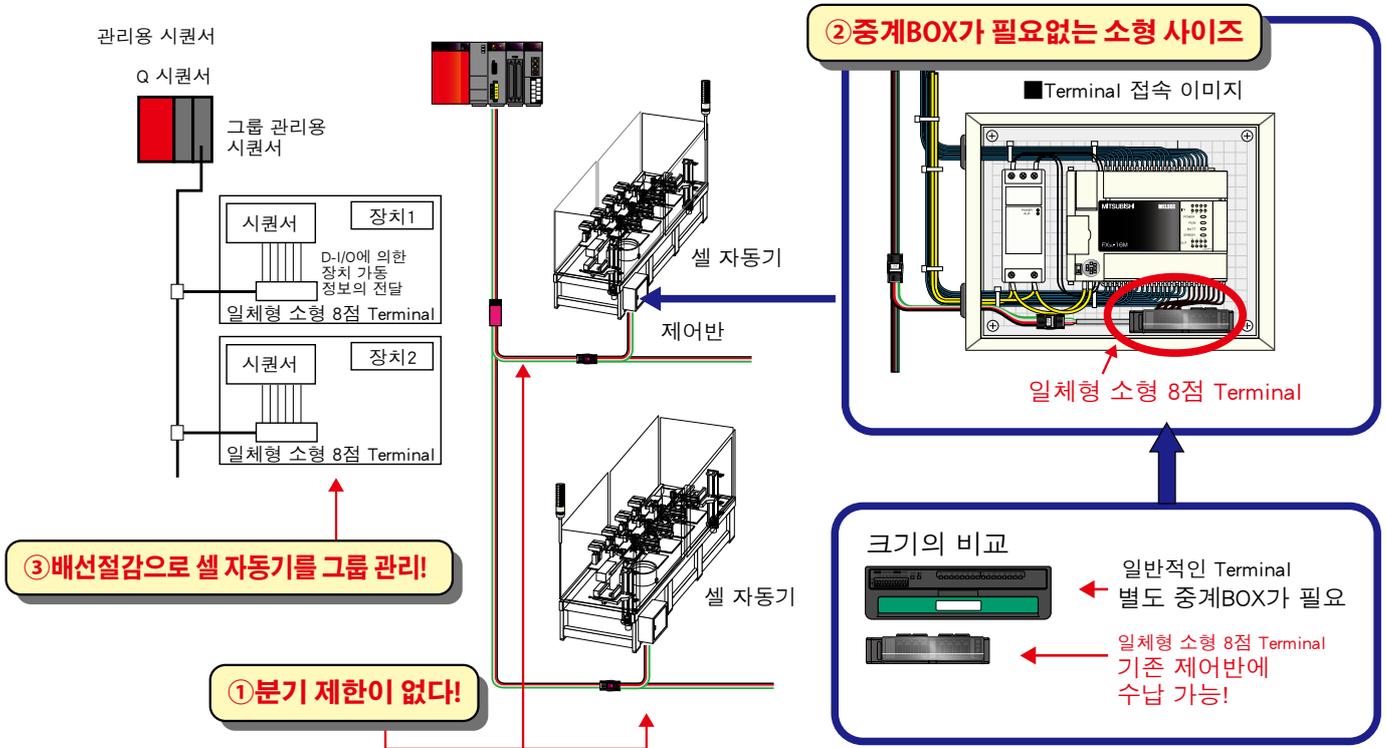


자동차 부품 제조장치 0사 도입 사례

Vol.004

keyword

▶ 공간절감 ▶ 소형 경량화 ▶ 소점수 다분산



1. 고객의 목적

복수의 독립된 PLC 제조업체로 구성된 장치 그룹에서 가동 정보를 수집하는 구조의 추가 설치

2. 그 이유

각 장치의 가동 상황을 항상 파악하고 관리하여 가동률 향상을 도모하기 위하여
→ 나중에 설치 가능한 정보 수집 시스템이 필요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

‘분기 · 전송선에 대한 제한이 적다’

① AnyWireASLINK는 분기 제한, 케이블 지정 조건이 적으므로 장치가 현장내에 분산되어 있어도 무리없이 배선 가능.
이미 부설된 배선과 선재가 있을 경우, 그 이용도 가능(선 지름, 총연장이 적합해야 함)

‘공간절감’

② 중계 커넥터와 중계 단자대에 필적하는 소형 사이즈 I/O기기에 의해 정보 수집 단말을 추가해도 이미 설치된 제어반 내에 수납 가능
중계BOX를 추가로 신설하는 시간과 비용이 불필요

‘간편하게 자료 수집 게이트웨이 구성’

③ 각 장치 PLC의 빈 I/O를 활용하여 상위 관리용 시퀀서와 배선절감 시스템으로 결합
PLC 메이커, 기종이 달라도 간단하게 가동 감시용 정보수집 네트워크 구축이 가능

이 사례는 각 장치와의 정보 수집 및 지시가 몇 개의 I/O로 가능할 경우, 큰 도입 효과를 얻을 수 있습니다

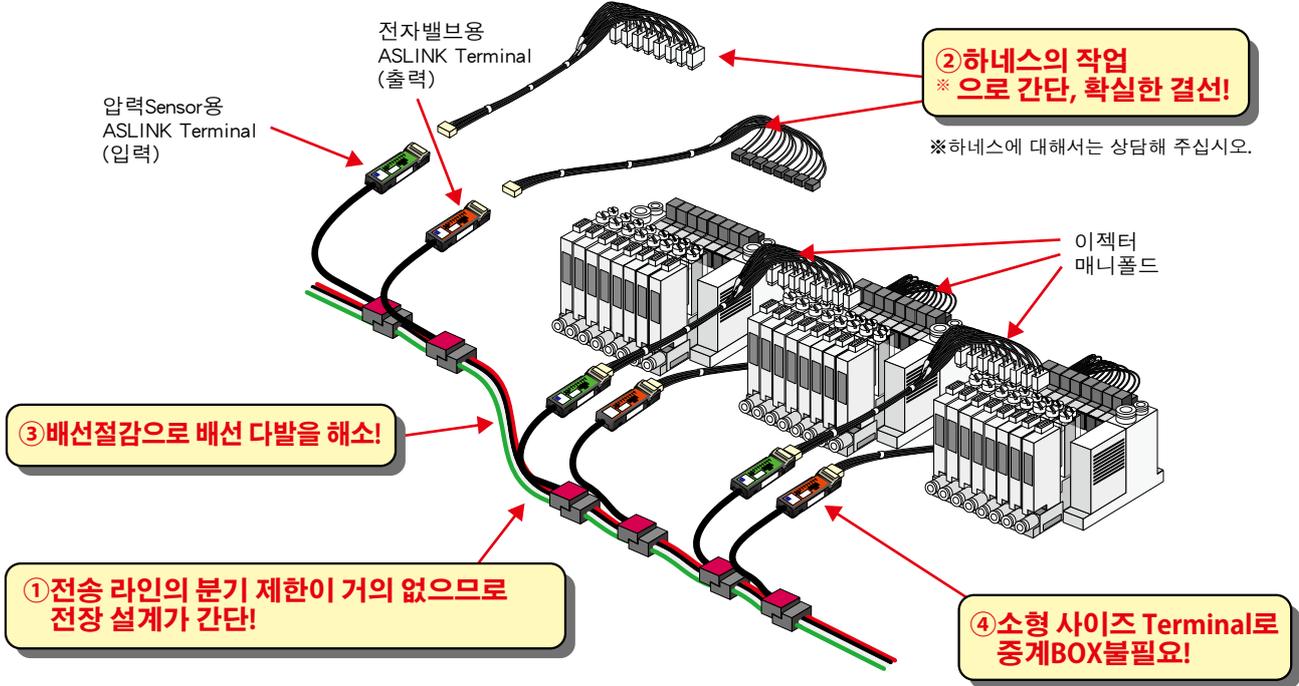
4. 도입된 기기

- Master Unit QJ51AW12AL(미쓰비시전기Q 시리즈용) ...ASLINK Master
- 일체형 소형 8점 Terminal BL296SB-08F-4-20(입력) ...ASLINK Terminal



keyword

▶ 소형 경량화 ▶ BOX 레스 ▶ 배선 실수 절감



1. 고객의 목적

장치의 소형화, 조립 실수 방지와 공정수 절감화

2. 그 이유

압력Sensor 장착 이젝터가 수십개 탑재되어 있어 배선 다발이 장치 내를 압박하여 한계에 근접했기 때문에 → 배선 절감이 필요
 배선 다발에 의한 시공 오류가 발생하여 조립 효율성이 나쁘기 때문에 → 결선 공사 수의 절감이 필요
 신규 양산기로서 '소형화'를 목표로 하기 위해서 → 공간절감에 의한 다운사이징이 필요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

‘토폴로지 프리, 배선절감’

- ① 분기 제한이 거의 없기 때문에 장치의 구석구석까지 전송 라인이 부설 가능
- ② 배선절감에 의해 결선 수가 격감하므로 작업시간 단축, 오류 저감을 기대할 수 있다
- ③ 케이블 다발이 생기지 않아 배선의 수납 공간 절감이 가능

‘소형, 소점수, 다분산’

- ④ 소점수와 집합 다점수 모두 중계 커넥터와 중계 단자대에 필적하는 소형 사이즈로 기기를 라인업 Terminal이 배선 덕트에 수납되므로 중계BOX가 불필요

4. 도입된 기기

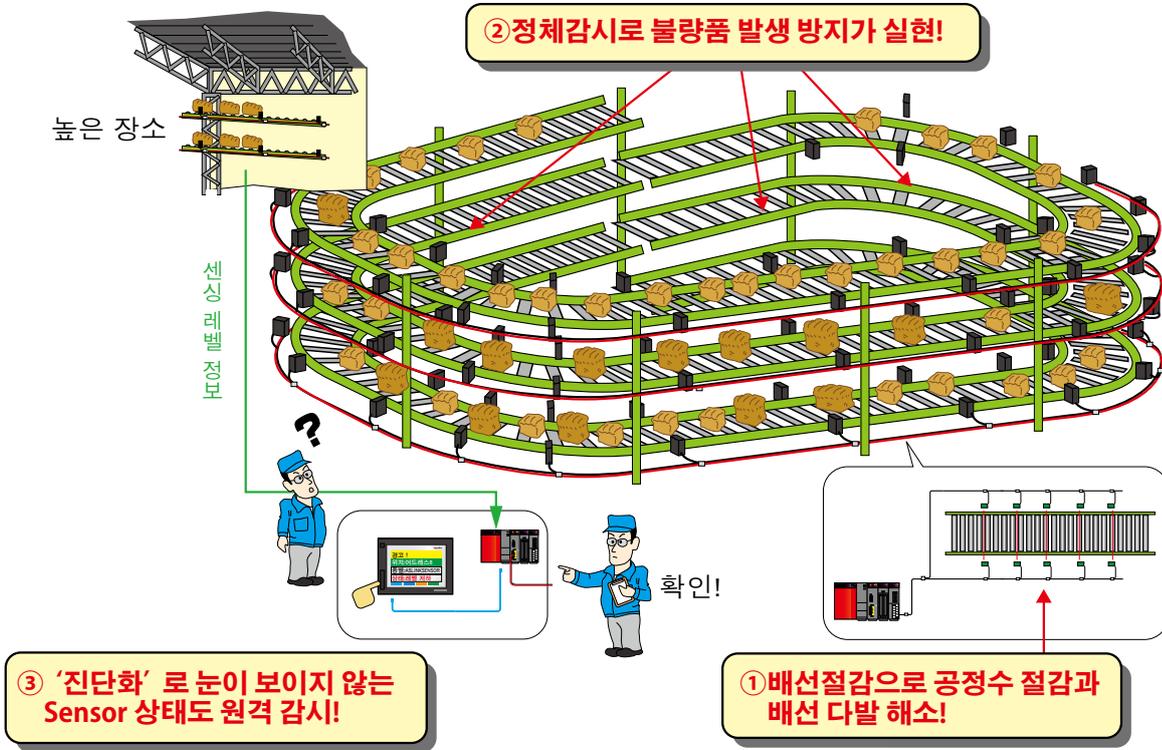
- Master Unit QJ51AW12AL(미쓰비시전기Q 시리즈용) ...ASLINK Master
- 소형 8점 Terminal BL296SB-08F-20(입력) ...ASLINK Terminal
- 소형 8점 Terminal BL296PB-08F-20(출력) ...ASLINK Terminal



식품 제조 라인 M사 도입 사례

Vol.006

keyword ▶ 배선절감 ▶ 예방보전 ▶ 수율 향상



1. 고객의 목적

상품의 수율 향상

2. 그 이유

상품의 반송 컨베이어에서는 롤러 열화의 영향에 의해 반송 상품의 체류와 낙하(불량품 발생)가 상습화하고 있다 이에 반송 상태를 연속 측정하는 구조를 추가하여 신속한 대처에 의해 불량품 발생의 저감을 목표로 하였기 때문에 → 나중에 설치 가능한 가동 상태의 감시가 필요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

‘ 배선절감 Sensor ’

- ① ASLINK Sensor (광전 타입)는 전송 라인에 직접 접속 가능, 먼지가 쌓이기 쉬운 배선 다발이 형성되지 않아 위생적이다 배선절감에 의한 장치의 소형, 경량화와 함께 Sensor 결선은 모두 분기 접속이 되기 때문에 추가 공사가 쉽고 유지보수도 간단

‘ 진단화 ’

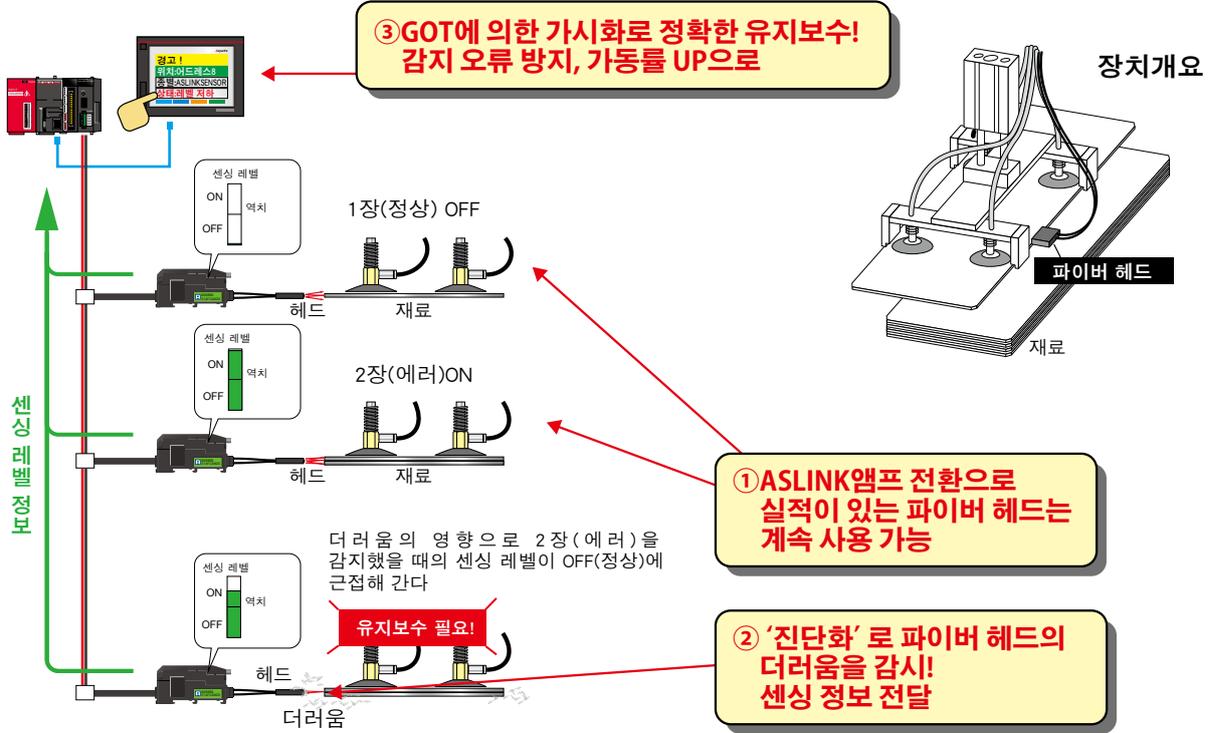
- ② 상품 정체의 발생을 감시할 수 있어 정체가 발생했을 때는 바로 정확한 처치가 가능하므로 낙하(불량품)가 대폭으로 감소
- ③ 센싱 레벨의 감시에 의해 눈에 보이지 않는 높은 장소에서도 지상에서 파악, 작은 트러블에 의한 정지 예방이 가능

4. 도입된 기기

- Master Unit QJ51AW12AL(미쓰비시전기Q 시리즈용) ...ASLINK Master
- 광전투과 타입 Sensor B283SB-PC-SET ...ASLINK Sensor



keyword ▶ 센싱 레벨 감시 ▶ 예방보전 ▶ 배선절감 파이버 앰프



1. 고객의 목적

워크의 감지 오류 방지

2. 그 이유

워크(평판) 공급부에서 1개씩 반송해야 하는 것을 2개 겹친 상태로 빈번하게 반송하여 공급 에러가 발생하는 경우가 있어 파이버 Sensor를 이용하여 워크 개수를 감지하고 있었다
그러나 워크에 부착된 절분 등으로 인해 파이버 헤드 검출면이 더러워져 감지 오류가 발생하여 충분한 기능을 발휘하지 못하는 경우가 많기 때문에 → 감지 오류 방지책이 필요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

‘진단화’

- ① 종래 기계에서 효과를 발휘한 파이버 헤드는 그대로 사용하고, 앰프부만 AnyWireASLINK로 전환
이로 인해 워크 장수의 검출 기능은 그대로 유지할 수 있었다
- ② 감지 오류의 요인이 되고 있었던 절분, 더러움 등에 의한 헤드의 더러움이 ‘센싱 레벨 저하’로 인식할 수 있게 되었다
- ③ GOT에 의한 상태 가시화로 감지 오류에 대한 예방보전(정확한 유지보수)이 가능해졌다

4. 도입된 기기

- Master Unit LJ51AW12AL(미쓰비시전기L 시리즈용) ...ASLINK Master
- 파이버 앰프 B289SB-01AF-CAM20-V ...ASLINK 앰프

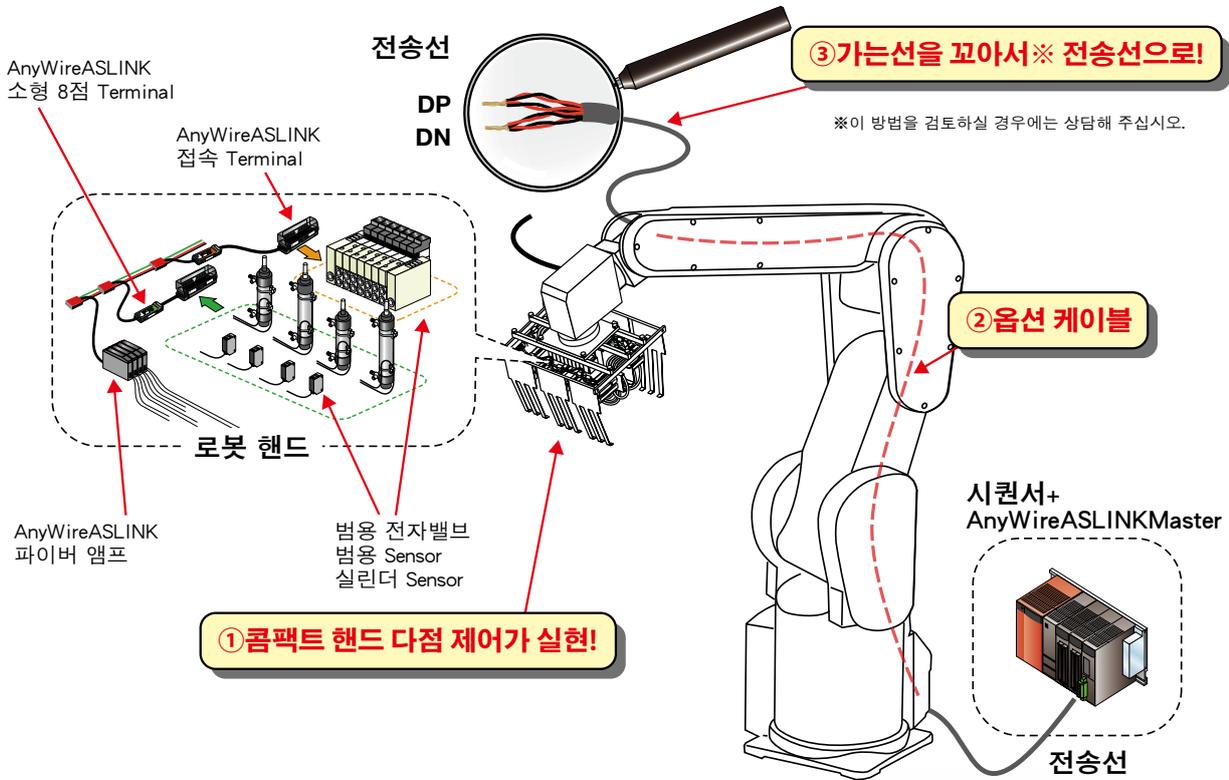


자동차 부품 조립 M사 도입 사례

Vol.008

keyword

▶ 소형 경량화 ▶ 배선절감 ▶ BOX 레스



1. 고객의 목적

로봇 핸드부의 고기능화

2. 그 이유

조립 로봇을 신설함에 있어 다양한 워크에 대응하는 고성능 핸드가 필요했기 때문에
→ 로봇의 옵션 케이블로 핸드 내에 필요한 다점수를 제어하는 대책이 필요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

‘ 배선절감 Sensor, 소형 Terminal ’

- ① 배선수가 한정된 로봇암 내에도 AnyWireASLINK를 사용하면, 2선으로 입출력 512점까지 제어 가능
소형 Terminal의 분산 배치에 의해 중계BOX 생략 등, 콤팩트한 핸드가 실현
- ② 전용선이 아니어도 전송 가능, 옵션 케이블이라도 OK
- ③ 유일하게 남아 있는 LAN 케이블을 묶어 선 지름을 확보하여 전송!

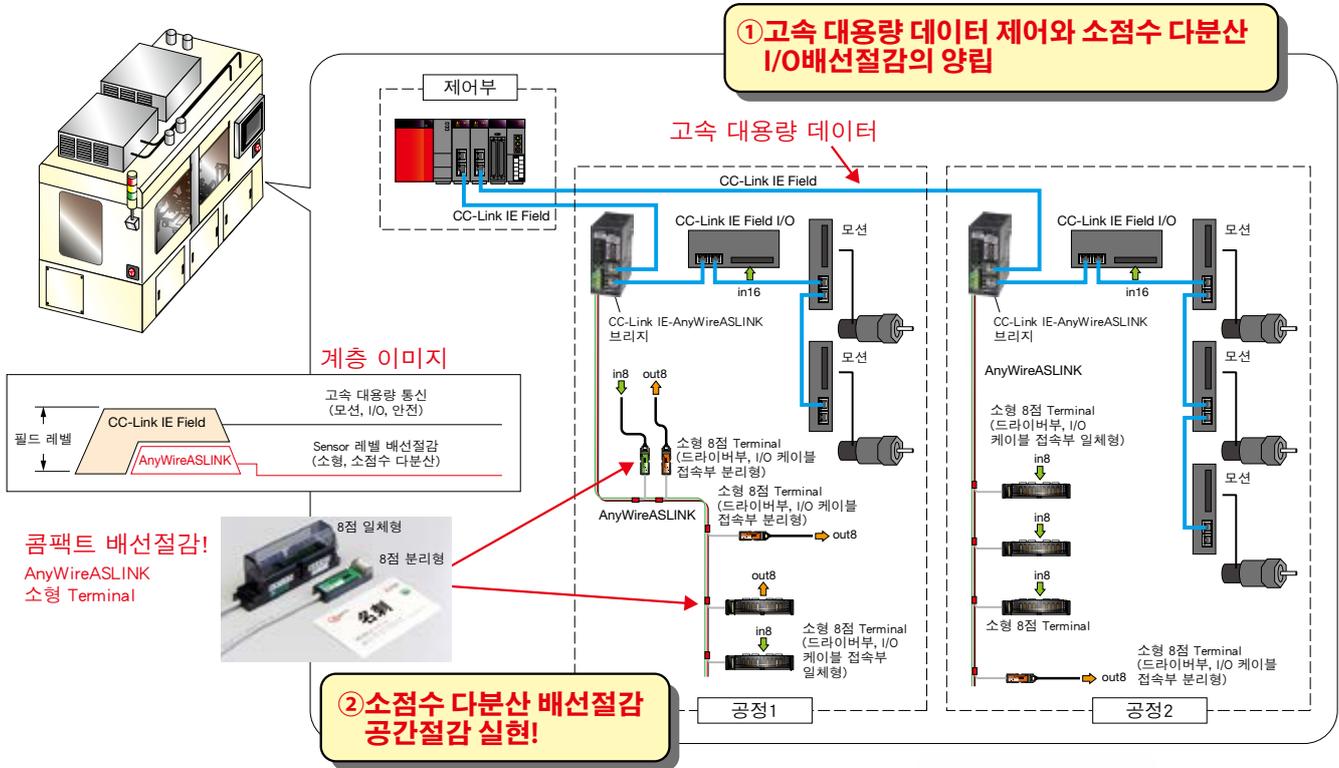
4. 도입된 기기

• Master Unit	QJ51AW12AL(미쓰비시전기Q 시리즈용)	...ASLINK Master
• 소형 8점 Terminal	BL296SB-08F-20(입력)	...ASLINK Terminal
• 소형 8점 Terminal	BL296PB-08F-20(출력)	...ASLINK Terminal
• 파이버 앰프	B289SB-01AF-CAM20-V	...ASLINK 앰프



keyword

▶ 오픈 네트워크 보안 ▶ 소점수 다분산



1. 고객의 목적

신규장치의 기능 향상과 소형화

2. 그 이유

종래 양산기에서는 모션계와 I/O계가 존재하여 복잡한 제어를 하고 있었다
 신규 설계에서는 모션계와 I/O계가 동 계통에서 제어 가능한 고속 대용량 데이터 통신을 도입하여 심플한 구성을 검토
 다운사이징화를 위해서도 소형 소점수 다분산의 배선절감도 필요해졌다 → 양쪽 시스템 간의 높은 친화성이 중요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

‘ 소형, 소점수, 다분산의 배선절감 ’

- ① 고속 대용량 데이터 제어와 소점수 다분산 I/O 배선절감을 양립할 수 있는 제어의 기간통신 수단으로 CC-Link IE Field가 검토되고 있다
- ② 소형 소점수 다분산에 의한 I/O에 대해서는 CC-Link IE Field-AnyWireASLINK 브리지에서 AnyWireASLINK기기의 활용도 가능해져, 상위 네트워크에서 Sensor 레벨 네트워크를 적재적소에 구축하여 연속적인 정보 결함을 실현

4. 도입된 기기

• Master Unit	NZ2AW1GFAL	•••CC-Link IE Field-AnyWireASLINK 브리지
• 소형 8점 Terminal	BL296SB-08F-20(입력)	•••ASLINK Terminal
• 소형 8점 Terminal	BL296PB-08F-20(출력)	•••ASLINK Terminal
• 일체형 소형 8점 Terminal	BL296SB-08F-4-20(입력)	•••일체형ASLINK Terminal
• 일체형 소형 8점 Terminal	BL296PB-08F-4-20(출력)	•••일체형ASLINK Terminal

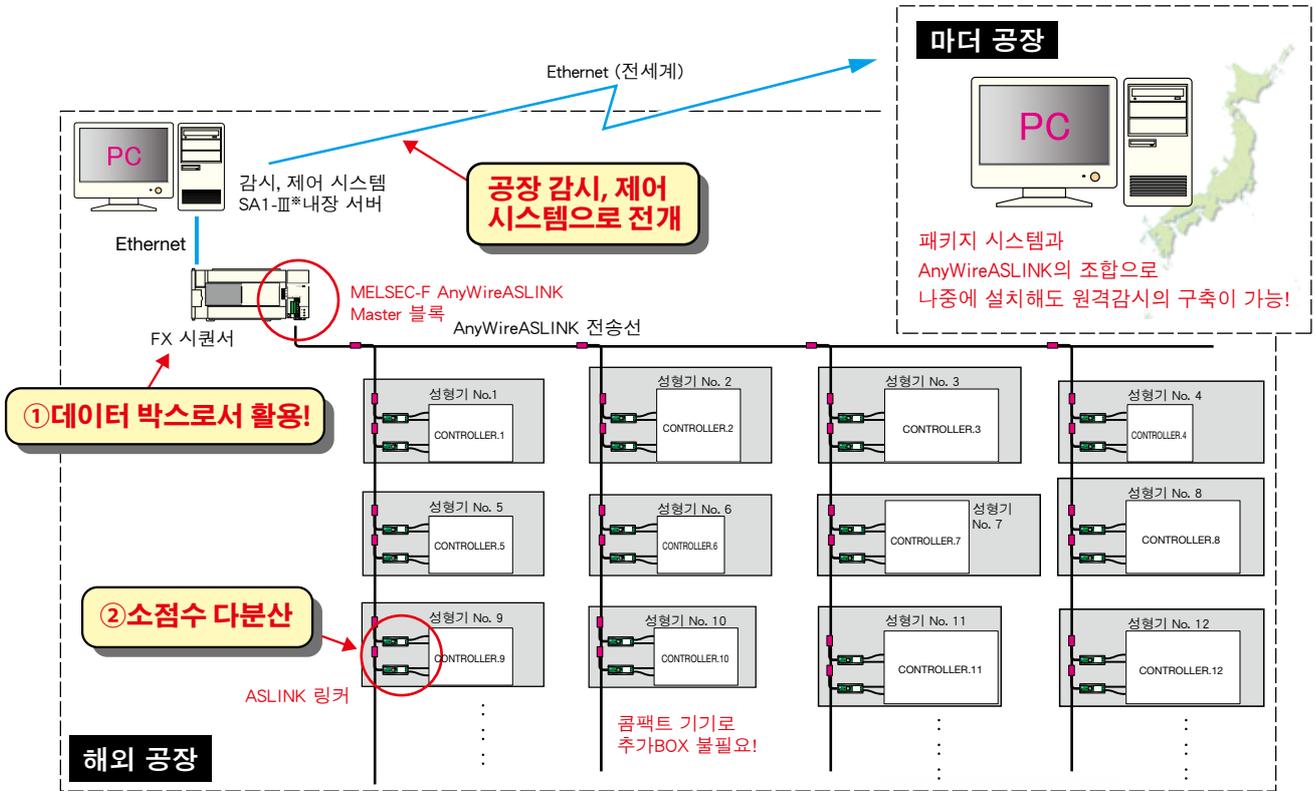


수지제품 제조장치 M사 도입 사례

Vol.010

keyword

▶ 소점수 다분산 ▶ 소형 Terminal ▶ BOX 레스



※SA1-III의 상세 내용에 대해서는 미쓰비시전기 시스템 서비스 주식회사 홈페이지를 참조해 주십시오.



1. 고객의 목적

간단한 추가 공사로 생산성이 높은 생산관리 시스템을 구축한다

2. 그 이유

해외 공장에서 가동 중인 수지성형기를 진단화(운전시간과 양품 생산수, 보수시기 등의 파악, 관리)하여 보다 효율적인 가동으로 이행하고 싶기 때문에
단, 장치 그룹은 오픈 네트워크 기능을 가지지 않은 자립 장치이기 때문에 통신에 의한 결합을 할 수 없고 또한 해외이므로 최소한의 추가로 해결하고 싶다
→ 입출력 단자를 활용할 수 있으면 컨트롤러에 좌우되지 않는다. 기존BOX에 수납되는 소형기기가 필요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

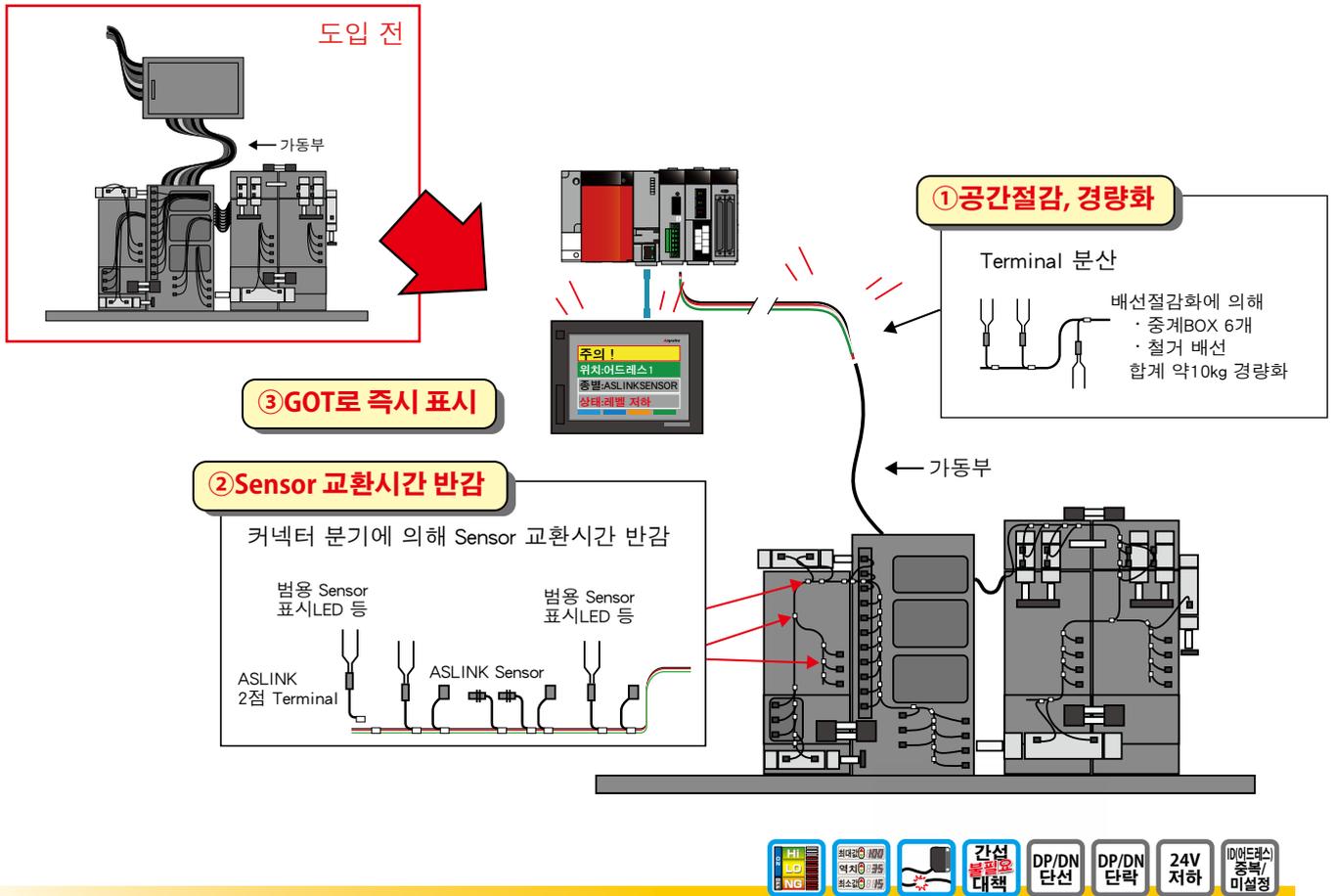
‘ 소형, 소점수, 다분산 정보 수집 시스템 ’

- ① 자료 수집, 상위 네트워크와의 브리지로서 FX3시리즈를 활용
- ② FX의 하위에 분기 제한, 케이블 제한이 적은 AnyWireASLINK의 소형기기를 배치함으로써 독립 분산하는 장치 그룹도 정보 수집 시스템의 구축이 가능

4. 도입된 기기

- Master Unit FX3U-128ASL-M(미쓰비시전기FX 시리즈용) ...ASLINK Master
- D-I/O B281SB-02U-CC20(입력) ...ASLINK 링커

keyword ▶ 유지보수 시간 단축 ▶ 공정수 절감 ▶ 배선절감 ▶ 소형 경량화



1. 고객의 목적

유지보수성 향상

2. 그 이유

가동부를 가로지르는 배선 다발과 Sensor 케이블은 정기적으로 단선을 일으키므로 이로 인한 장치 정지와 불량 부위의 특성은 어려웠다. 또한 오퍼레이터가 제품별로 바뀌므로 장치에 정통하지 않을 수도 있어 유지보수에 시간이 걸리는 등, 생산성이 낮아지기 때문에 → 불량 부위를 일목요연하게 파악하여 유지관리가 쉬운 장치로 개선할 필요가 있었다

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

‘궁극의 배선절감’

① 전송라인 간선에 ASLINK 링커, ASLINK Sensor를 분기 접속하여 리모트 I/O와 이를 수납하는 중계BOX 6개를 제거하고 또한 단선 요인이 되는 가동부 배선 다발을 해소하여 모두 총량 10kg의 경량화가 실현

② 압접 커넥터에 의한 Sensor 탈착에 의해 교환시간이 절반으로 단축

‘진단화’

③ GOT로 고장 부위의 그림 설명이 가능해져 요인 특정 시간 약 70% 단축, ‘Sensor 감도 설정의 판독/기입’으로 작업방법 변경이 간단

4. 도입된 기기

• Master Unit	QJ51AW12AL(미쓰비시전기Q 시리즈용)	••• ASLINK Master
• D-I/O	B281SB-02U-CC20(입력)	••• ASLINK 링커
• D-I/O	B281PB-02U-CC20(출력)	••• ASLINK 링커
• 광전투과 타입 Sensor	B283SB-PC-SET	••• ASLINK Sensor
• 근접 타입 Sensor	BS-K1117-M12-1K, BS-K1117-M18-1K	••• ASLINK Sensor

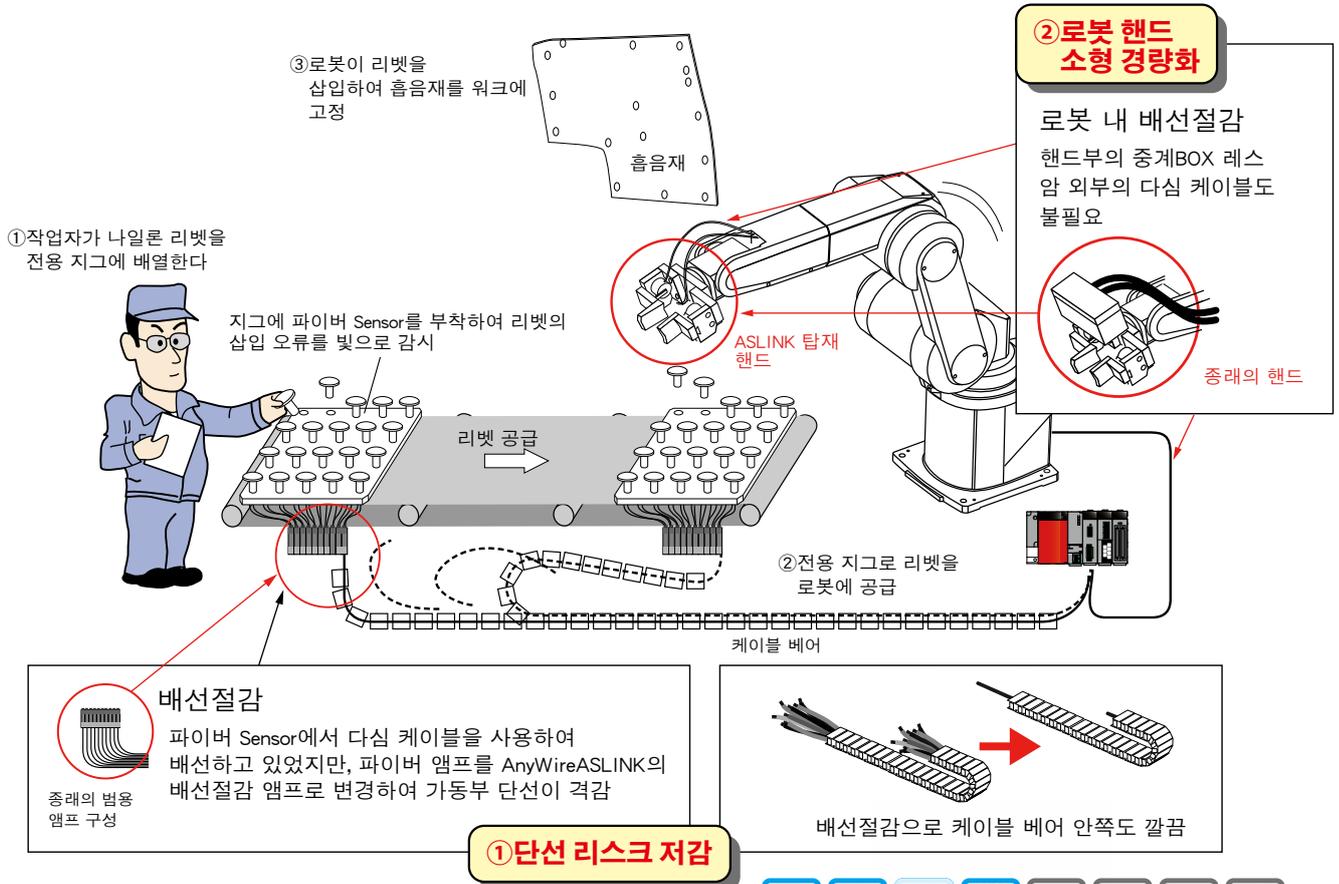


자동차 부품 조립장치 A사 도입 사례

Vol.012

keyword

▶ 배선절감 파이버 앰프 ▶ 단선 리스크 저감 ▶ BOX 레스



1. 고객의 목적

현장 개선

2. 그 이유

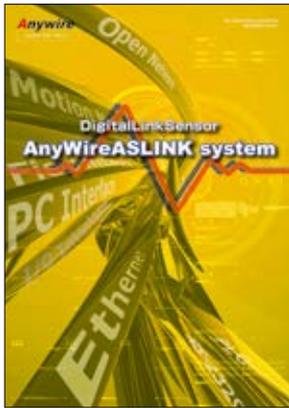
일부의 다심 케이블이 케이블베어에서 자주 단선되어 시스템이 정지한다
또한 로봇암 내의 케이블 심수가 부족하여 외측에도 다심 케이블을 배선하여 핸드부를 제어. 핸드 상의 중계BOX와 외부 케이블이 동선에 영향을 주어 가동 효율에 영향을 미치기 때문에 → 공간을 차지하지 않는 배선절감이 필요

3. AnyWireASLINK가 제공한 것

- ‘범용 파이버 헤드를 사용할 수 있는 배선절감 파이버 앰프’
 - ①파이버 헤드는 그대로 두고, 파이버 앰프만 ASLINK 앰프로 전환함으로써 기구적인 설계 변경 없이 파이버부의 배선절감화를 실현. 케이블 베어의 단선 리스크를 대폭으로 저감
- ‘소형 소점수 다분산 배선절감’
 - ②ASLINK Sensor와 ASLINK 링커를 로봇핸드 내에 분산 배치하여 Sensor, 밸브 등과 중계, 배선절감화함으로써 제어 점수를 줄이지 않고 중계BOX, 외부의 다심 케이블을 폐지. 핸드부의 소형 경량화, 동선의 효율화를 실현

4. 도입된 기기

· Master Unit	QJ51AW12AL(미쓰비시전기Q 시리즈용)	···ASLINK Master
· 파이버 앰프	B289SB-01AF-CAM20-V(Master), B289SB-01AF-CAS-V(Slave)	···ASLINK 앰프
· 소형 8점 Terminal	BL296SB-08F-20(입력)	···ASLINK Terminal
· 소형 8점 Terminal	BL296PB-08F-20(출력)	···ASLINK Terminal
· 근접 타입 Sensor	BS-K1117-M12-1K	···ASLINK Sensor



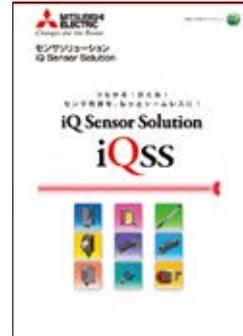
AnyWireASLINK system 카탈로그

미쓰비시 전기 제품 카탈로그



MITSUBISHI & Anywire
L (NA) 08198-N

※표지 디자인은 변경될 가능성이 있습니다



Sensor Solution
IQ Sensor Solution
L (NA) 08253-G

문의

이메일 문의

info_k@anywire.jp

웹에서의 문의

<http://www.anywire.jp>

가격, 사양, 디자인은 예고없이 변경될 수도 있습니다.

<보증에 관하여>

◇보증기간 납입품의 보증기간은 주문자가 지정하신 장소에 납입한 후 1년간으로 합니다.
◇보증 범위 위의 보증기간 동안에 본 취급설명서에 따른 제품 사양 범위 내에서 정상적으로 사용했음에도 불구하고 고장이 있을 경우에는 그 기기의 고장 부분을 무료로 교환 또는 수리에 드립니다.
단, 다음에 해당되는 경우에는 이 보증 범위에서 제외됩니다.
(1)수utzer이 부적절하게 취급 및 사용하여 고장 난 경우.
(2)고장의 원인이 납입품 이외의 사유에 의한 경우.
(3)납입지 이외의 사람이 개조 또는 수리하여 고장 난 경우.
(4)기타 천재지변, 화재 등 납입자측에 책임이 없을 경우.
여기에서 말하는 보증은 납입품 개별품의 보증을 의미하는 것으로, 납입품의 고장에 의해 유발되는 손해는 보상하지 않습니다.
◇유료 수리 보증기간 이후의 조사 및 수리는 모두 유료입니다. 또한 보증기간 동안에도 위의 보증 범위 이외의 사유에 의한 고장 수리, 고장 원인 조사는 유료입니다.

<안전상의 주의>

●시스템 안전성의 고려

- 시스템 전원
- 고압선 동적선과의 분리
- 커넥터 접속, 단자 접속

○기기에 외부의 스트레스가 가해질 우려가 있는 설치는 삼가 주십시오. 고장의 원인이 됩니다.
○전송라인이 작동하고 있을 때 전송라인과 Slave Unit의 접속을 끊거나 재접속하지 마십시오. 오작동의 원인이 됩니다.
○AnyWireASLINK 시스템은 각 매뉴얼에 정해진 사양과 조건의 범위 내에서 사용해 주십시오.

●경고 ○주의

· 본 시스템은 일반 산업용이기 때문에 안전 확보를 목적으로 하는 기기와 사고방지 시스템 등 보다 높은 안전성이 요구되는 용도에 대해서는 적절한 기기를 가지지 않습니다.
· 설치와 교환 작업 전에는 반드시 시스템의 전원을 꺼 주십시오.
DC24V 안전화 전원을 사용해 주십시오. 안전화 전원이 아닌 전원의 사용은 시스템 오작동의 원인이 됩니다.
AnyWireASLINK 시스템은 뛰어난 내노이즈성을 가지고 있지만 전송라인과 임플렉 케이블 그리고 고압선과 동력선에서 분리해 놓으십시오.
· 커넥터, 접속 케이블에 부하가 걸리거나 분리되지 않도록 케이블 길이, 케이블 고정 방법 등을 고려해 주십시오.
· 커넥터 내부와 단자대에는 금속 부스러기 등이 혼입되지 않도록 주의해 주십시오.
· 금속 부스러기에 의한 단락, 오배선은 기기에 손상을 줍니다.
가해질 우려가 있는 설치는 삼가 주십시오. 고장의 원인이 됩니다.
전송라인이 작동하고 있을 때 전송라인과 Slave Unit의 접속을 끊거나 재접속하지 마십시오. 오작동의 원인이 됩니다.
AnyWireASLINK 시스템은 각 매뉴얼에 정해진 사양과 조건의 범위 내에서 사용해 주십시오.



ISO9001/14001
인증 취득

주식회사AnyWire

본사 우편번호 617-8550 일본 교토부 나가오카코시 바바즈쇼1

<http://www.anywire.jp>

ISO9001 적용 범위:본사 · 동일본 영업소 · 교토 공장 ISO14001 적용 범위:본사 · 교토 공장

AnyWire 제품의 문의는...