

川崎重工業株式会社

ロボットディビジョン

東京本社 〒105-8315 東京都港区海岸1-14-5
Tel. 03-3435-2501 Fax. 03-3437-9880

明石工場 〒673-8666 兵庫県明石市川崎町1-1
Tel. 078-921-2946 Fax. 078-923-6548

西神戸工場 〒651-2239 兵庫県神戸市西区榎谷町松本234
Tel. 078-915-8136 Fax. 078-915-8274

営業問合せ先

東京 〒105-8315 東京都港区海岸1-14-5
Tel. 03-3435-2501 Fax. 03-3437-9880

愛知 〒480-1115 愛知県長久手市菖蒲池105
Tel. 0561-63-6800 Fax. 0561-63-6808

兵庫 〒650-0044 兵庫県神戸市中央区東川崎町1-5-7
Tel. 080-4140-7750

広島 〒732-0802 広島県広島市南区大州1-4-4
Tel. 082-286-1711 Fax. 082-286-1007

福岡 〒811-3135 福岡県古賀市小竹847-1
Tel. 092-940-2310 Fax. 092-940-2311

川崎重工 ロボットディビジョンサイト

<https://kawasakirobotics.com/jp/>



Kawasaki Robostage

<https://kawasakirobotics.com/jp-sp/robostage/>



サービス問合せ先

カワサキロボットサービス株式会社

●ロボットスクール総合案内
Tel. 050-3000-4344

●専用コールセンター

自動車組立	Tel. 050-3000-4332	
塗装	Tel. 050-3000-4333	
一般産機	Tel. 050-3000-4347	Fax. 078-990-3510
クリーン	Tel. 078-921-1259	Fax. 079-621-1042
部品・修理	Tel. 078-990-1595	Fax. 078-990-1596

●サービスセンター

東北[岩手]	Tel. 050-3000-4332	Fax. 0197-36-9602
関東[栃木]	Tel. 050-3000-4347	Fax. 0284-73-4313
南関東[神奈川]	Tel. 050-3000-4332	Fax. 0466-87-3507
名古屋[愛知]	Tel. 050-3000-4333	
豊橋[愛知]	Tel. 050-3000-4332	Fax. 0532-38-8862
明石[兵庫]	Tel. 078-921-1259	Fax. 078-921-1042
関西[兵庫]	Tel. 050-3000-4347	Fax. 078-990-3510
広島[広島]	Tel. 050-3000-4332	Fax. 082-286-1007
九州[福岡]	Tel. 050-3000-4332	Fax. 092-940-2311

※平日の昼間(8:30~17:30)は各地域「サービスセンター」までご連絡ください。
※平日の夜間(17:30~8:30)および土日と祝日の昼間(8:30~17:30)は下記「24時間ヘルプデスク」までご連絡ください。

24時間ヘルプデスク TEL. 078-990-3550

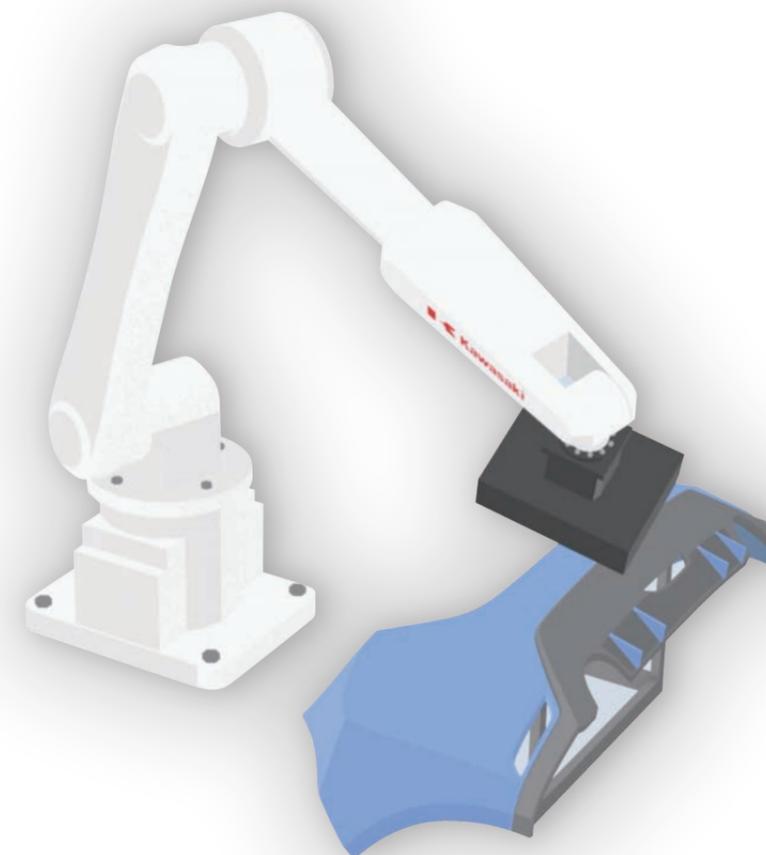
※土日と祝日の夜間(17:30~8:30)、日曜日と特別休業日(夏季・冬季休業日)は全日「留守番電話」となります。メッセージが入りますと、折り返し担当者からご連絡いたします。

海外関係会社

アメリカ/イギリス/ドイツ/韓国/中国/台湾/タイ/インド/シンガポール

Kawasaki Robot

外観検査ロボットシステム



安全上の
注意

- Kawasaki Robotのご使用に際しては、必ず取扱説明書、その他付属図書などをすべて熟読し、正しくご使用いただくようお願いいたします。
- このカタログに記載の製品は、一般産業用ロボットです。本製品の故障や誤動作により、人体に危害を及ぼす恐れがある用途にご使用される場合は、必ず当社営業窓口にご相談ください。
- このカタログに記載している写真は、安全柵など法令法規で定められた安全性のための機器、装置などを取り除いて撮影している場合があります。

※このカタログに記載の内容は、改良のため、予告なく改訂・変更することがあります。

※このカタログに記載の製品は、日本国内向けです。海外設置の場合は、仕様異なりますので、別途ご相談ください。

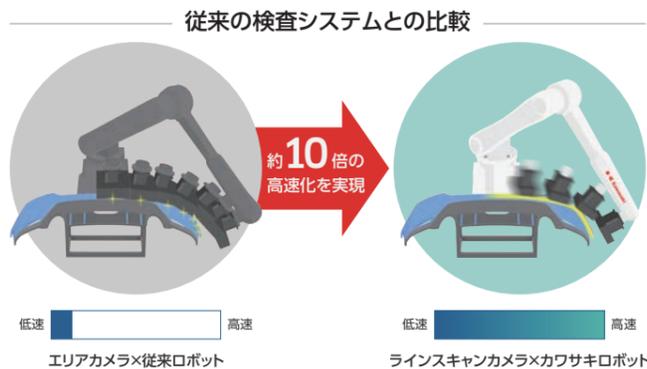
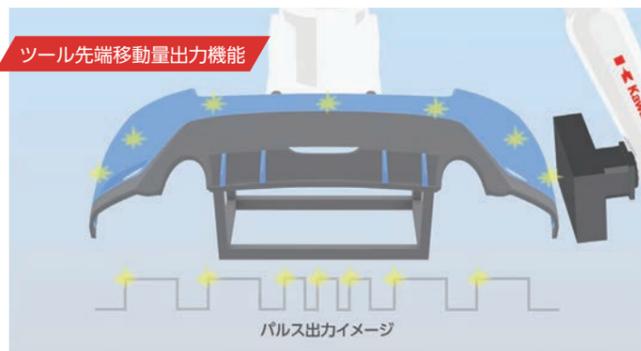
※このカタログに記載の製品には、「外国為替及び外国貿易法」で定められた規制貨物に該当する製品(または技術)が含まれています。

該当製品を輸出する際には、同法に基づく輸出許可等が必要ですのでご注意ください。

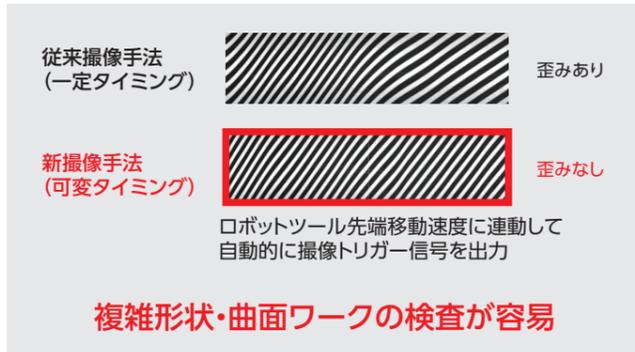
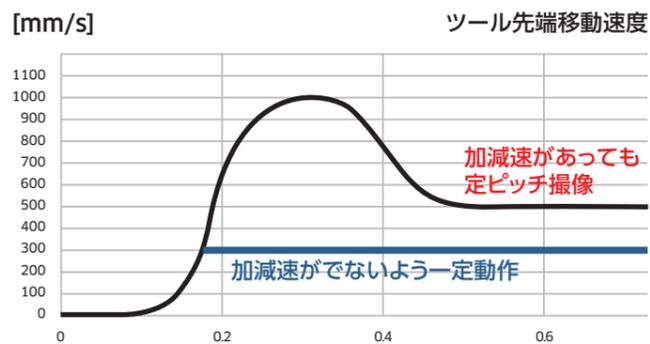
外観検査ロボットシステム

川崎重工の外観検査ロボットシステムは「ツール先端移動量出力機能」を駆使することで、曲面に沿った動きをさせることができ、高解像度で撮像できるラインスキャンカメラの性能を最大化することができます。複雑形状に対して高速で高精度な検査の自動化を可能にしました。

ラインスキャンカメラ×ツール先端移動量出力機能で
曲面を持つ製品の検査を高速かつ正確に行うことができます。



ツール先端移動量出力機能の特徴

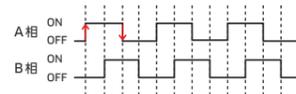


ツール先端移動量出力機能の仕様

指定距離ピッチパルス信号出力機能

- ロボット手先が指定距離移動するごとに、外部機器へパルス信号(トリガー)を出力する機能
- ロボット手先移動速度に応じて、パルス周波数が変化
- 外部機器側でパルスをカウントすれば、移動距離に換算可能

出力信号



- 1chあたり A相/B相(90度位相差)
- 信号はRS-422レベル(Rエンコーダと同じ)
- 最大3ch同時(同時に3つの手先位置に対応)

出力パルス周波数 ~10kHz(A相/B相 4倍倍)

対応機種

アーム	RS007L	RS013N	RS025N	RS030N ~RS080N	BXPシリーズ
可搬	7kg	13kg	25kg	30kg ~80kg	100kg ~300kg
リーチ	930mm	1460mm	1885mm	2100mm	1634mm ~2991mm

外観検査のデータ収集と分析

BIツールを用いて効率化

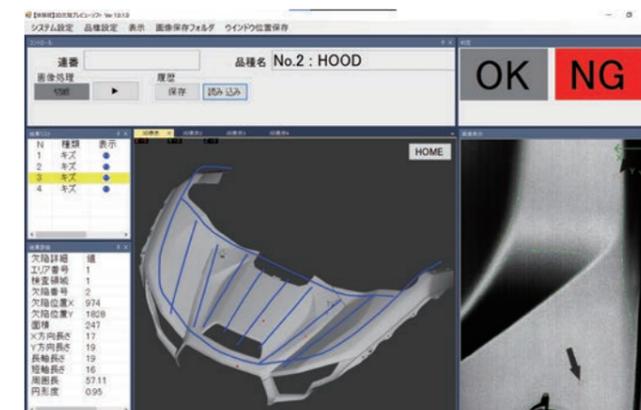
- 不良検出時に箇所や要因を瞬時に特定
- 課題のある工程や傾向の把握に繋げる

※BIツール: データを集約し、分析・可視化するためのソフトウェア

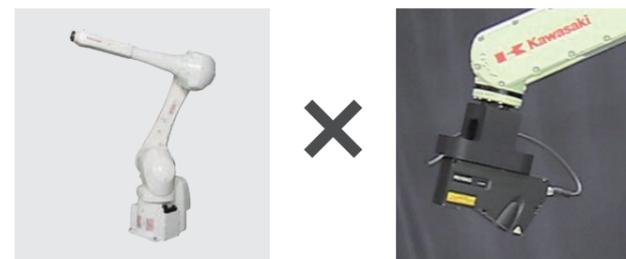
外観検査システムで得られるデータ

製品情報	製造番号	生産連番	製造日時
外観	品 種	部 位	塗 色
不良状態	発生箇所	種 類	サイ ズ

※外観検査システムで得られるデータは、カメラや画像処理ソフトの出力・判定・判別に依存します



レーザーによる外観検査もツール先端移動量出力機能で最適化

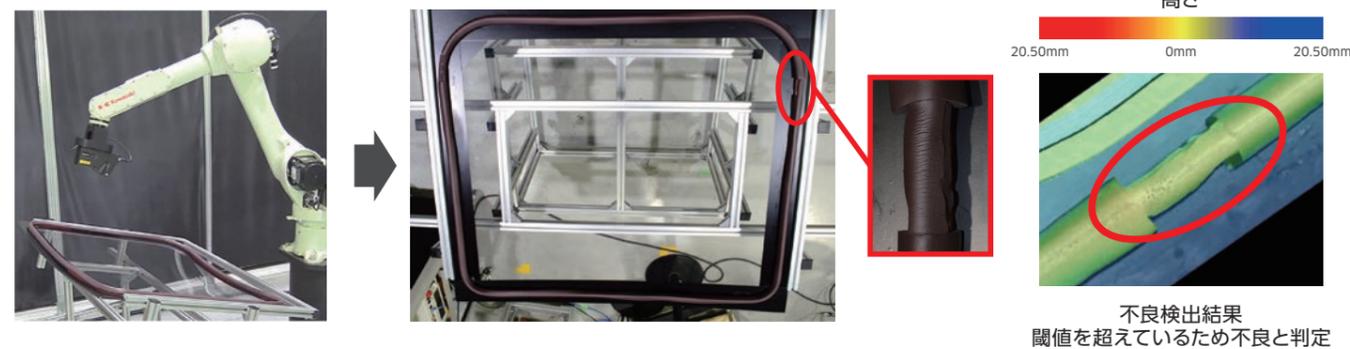


塗り斑や溶接のビードを高速・正確に検査

3Dプロファイルセンサと組み合わせることで、線状対象の外観検査を最適化

- 加減速でも高速かつ正確に検査
- パルスによる正確な位置特定

シール材模擬ワーク：一筆書きで撮像を実施(撮像距離: 約3200mm)



導入の流れ

お問い合わせ

川崎重工の営業へ直接、またはWebサイトのフォームからコンタクトしてください。

最適プランのご提案

お客様の状況をヒアリングし、ロボット導入のプランをご提案します。

撮像トライ

お客様の検査要求を満たすことができるか確認するため、簡易的な撮像テストを行います。

ロボットビジョントライ

ロボットとお客様の製品で撮像テストを行い、サイクルタイムの検証をします。

ロボット設備ご提案

パートナーインテグレーター(Sier)をご紹介し、最適な周辺設備を提案してもらいます。

アフターフォロー

弊社のロボットサービス部隊が導入後も安心してロボットが使えるよう対応します。