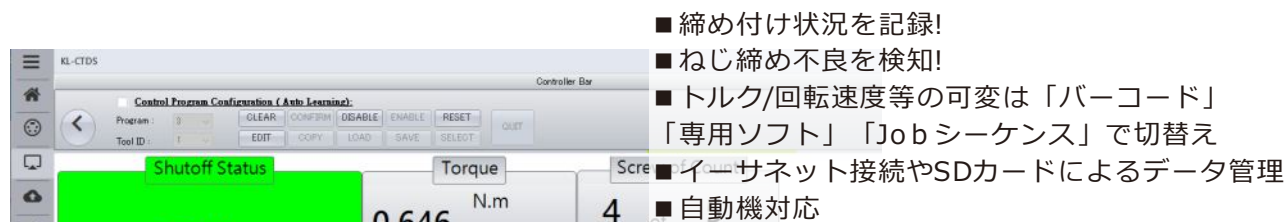


スマートサーボドライバー

トルクトランスデューサによる正確なねじ締め!!
ポイントごとに締付けトルク/回転回数/回転速度/正・逆転を設定!!



複数台の電動ドライバーを
1台に集約!!

締付けステップ登録 最大250!
Jobの登録 最大50!

データログ出力
・締付けトルク値
・締め付け回転回数
・締め付け時間
・合否判定
・カウント数/設定カウント数
・時刻
・延べカウント数他

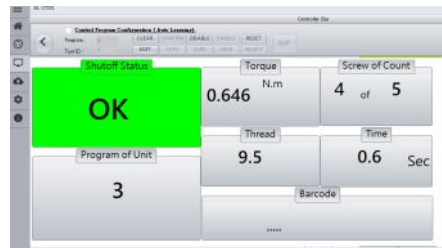
KL-TCG

SKT-CG

マネジメントソフト「N-DAS」

KILEWSデータアプリケーションシステム

付属の「N-DAS」アプリケーションで各種設定、データ管理を行えます。



microSDカードでデータ保存

SDカードを介してデータの持ち出しが可能

締付けデータエクスポート/JOB設定データのエクスポート・インポート

イーサネット対応

LANケーブルにてサーバーに接続

プロトコル通信により締付け状況のデータ収集やコマンドによるJOBの切替えが行えます。

外部制御でトルク設定

複数台の電動ドライバーを1台に集約

スマートトルクコントローラーで締付けトルクを制御。
ワークやユニットごとに異なるトルクを設定、運用が可能です。

締付けステップ登録

1本のねじ締めに対する動作を連続実行

噛み込み防止等、締付け後にゆるめ再度締付けなど一連の動作が連続で実行できます。
締付けトルクor回転回数/回転速度/正転・逆転が設定可能。
締付けステップは250通りの登録ができます。

サーボモーター&トルクセンサ搭載

トルクセンサで検知したトルクを高性能ブラシレス
DCサーボモーターで確実に制御

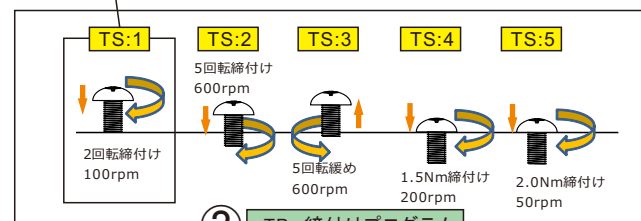


異なるトルクもJobで一元管理

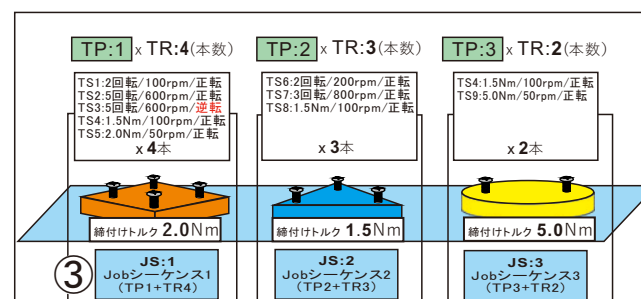
各所を異なるトルクで締める作業などをJobの設定で一連の作業として設定出来ます。

【Jobの設定フロー】

① TS: 締付けステップ
①TS: 締付けステップの登録 最大登録数250
トルクor回転回数/回転速度/正・逆転の設定
注) 締付けトルクの設定は200rpm以下での運用となります



② TP: 締付けプログラムの登録 最大登録数99
締付けステップ (TS) の順序設定。①で設定した「仮締め」「ゆるめ」等の一連の締付け動作を登録。



③ JS: Jobシーケンスの登録 最大登録数50
TPの締付け動作を何本行うかの本数を設定。

④ Job1

④Job: Jobの登録 最大登録数50
JS (Jobシーケンス) の順序を設定。

【コントローラー仕様】

型式	KL-TCG	KL-TCG-L
入力電源	AC100~120 / 200~240V 50/60HZ	
二次電力	DC 40V	
I/O出力電圧	DC 24V 50mA (サービス電源)	
インターフェース	RS-232 / microSD / LAN	
重量 (g)	3400	
外形寸法 (mm)	185 x 241 x 136	
付属品	RS232→USB変換ケーブル、電源コード 壁掛け用パネル 専用ソフト「N-DAS」	

■出力信号 (ドライ接点出力)

OK	OK ALL	NG
稼働	リバース	

■入力信号 (a接点入力)

スタート	リバース	カウントクリア
稼働	ワークスイッチ	エラー復帰/確認
シーケンスクリア		

【ドライバー部仕様】

型式	SKT-CGS10	SKT-CGS24F	SKT-CGS30	SKT-CG30	SKT-CG50	SKT-CG70	SKT-CG120	SKT-CG180	SKT-CG250
出力トルク (N・m)	0.1 ~ 1	0.4 ~ 2.4	0.5 ~ 3	0.6 ~ 3	1.0 ~ 5	1.4 ~ 7	2.4 ~ 12	3.6 ~ 18	5.0 ~ 25
スタート方式	レバースタート	レバー/プッシュスタート両用		レバー/プッシュスタート両用		レバー/プッシュスタート両用		レバースタート	
回転速度 (r.p.m)	100 ~ 980	140 ~ 2000	100 ~ 980	160 ~ 1600	110 ~ 1100	70 ~ 660	100 ~ 1000	60 ~ 600	40 ~ 400
重量 (g)		680			830		1130		1790
全長 (mm)		280			297		313		325
消費電力		90W			90W		90W		
適合ビット	対辺6.35mm六角 (溝位置9.5mm)			対辺6.35mm六角 (溝位置9.5mm)			対辺6.35mm六角 (溝位置9.5mm)		
適合コントローラー	KL-TCG			KL-TCG			KL-TCG-L		

Check! 寸法図はP.42

部品ごとにJobの切替え

あらかじめ設定されたJobをバーコードリーダー、マネジメントソフト「N-DAS」で呼び出し/切替えが可能。
バーコードはトリガーとしても使用できます。

バーコードリーダー



同一部品の個別データを記録

バーコードリーダーにより部品個々のシリアル番号をねじ締め行程に記録。
部品が変わるごとにJobも切り替わります。

Recv. No	時刻	トルク	回転回数	合否判定	Screw カウント	バーコード	Job
部品A-01	1 2023/01/01 10:31:30	1.42	5	OK	2/2	12345678001	01
	2 2023/01/01 10:31:33	1.42	5	OK ALL	1/2	12345678001	01
	3 2023/01/01 10:32:20	2.70	10	OK	3/3	45678901234	02
部品B-01	4 2023/01/01 10:32:23	2.70	10	OK	2/3	45678901234	02
	5 2023/01/01 10:32:29	2.70	10	OK ALL	1/3	45678901234	02
部品A-02	6 2023/01/01 10:40:10	1.42	5	OK	2/2	12345678002	01
	7 2023/01/01 10:40:13	1.42	5	OK ALL	1/2	12345678002	01
部品B-02	8 2023/01/01 10:41:20	2.70	10	OK	3/3	45678901235	02
	9 2023/01/01 10:41:23	2.70	10	OK	2/3	45678901235	02
	10 2023/01/01 10:41:26	2.70	10	OK ALL	1/3	45678901235	02

三つのデータログ出力

PCへCSV保存

Micro SDカード

イーサネット



【出力データ】

1 受信No	5 締付け時間	9 合否判定	13 Job No.
2 受信日時	6 締付けトルク	10 カウント数	14 SequenceNo.
3 締付け総数	7 トルク単位	11 カウント方式	15 プログラムNo.
4 ドライバー ID	8 回転回数	12 読取りバーコード	

【各部名称】

1 PC接続 / プロトコル通信(RS232)
2 ソフトウェア更新ポート
3 マイクロSDカードスロット
4 バーコードスキャナポート USB-A
5 有線通信ポート (LAN)
6 ドライバー接続コネクタ
7 電源、電源スイッチ
8 電圧切り替えスイッチ
9 出力信号端子
10 入力信号端子

自動機用
吸着アタッチメント



KS-TM-TCG

キリウスねじ締めマネジメントシステム

ツインセンサー
サーボドライバー

KL-NTCS

スマートサーボドライバー

KL-TCG

アドバンスト電動ドライバー

KL-TCC

ポカヨケデータロガー

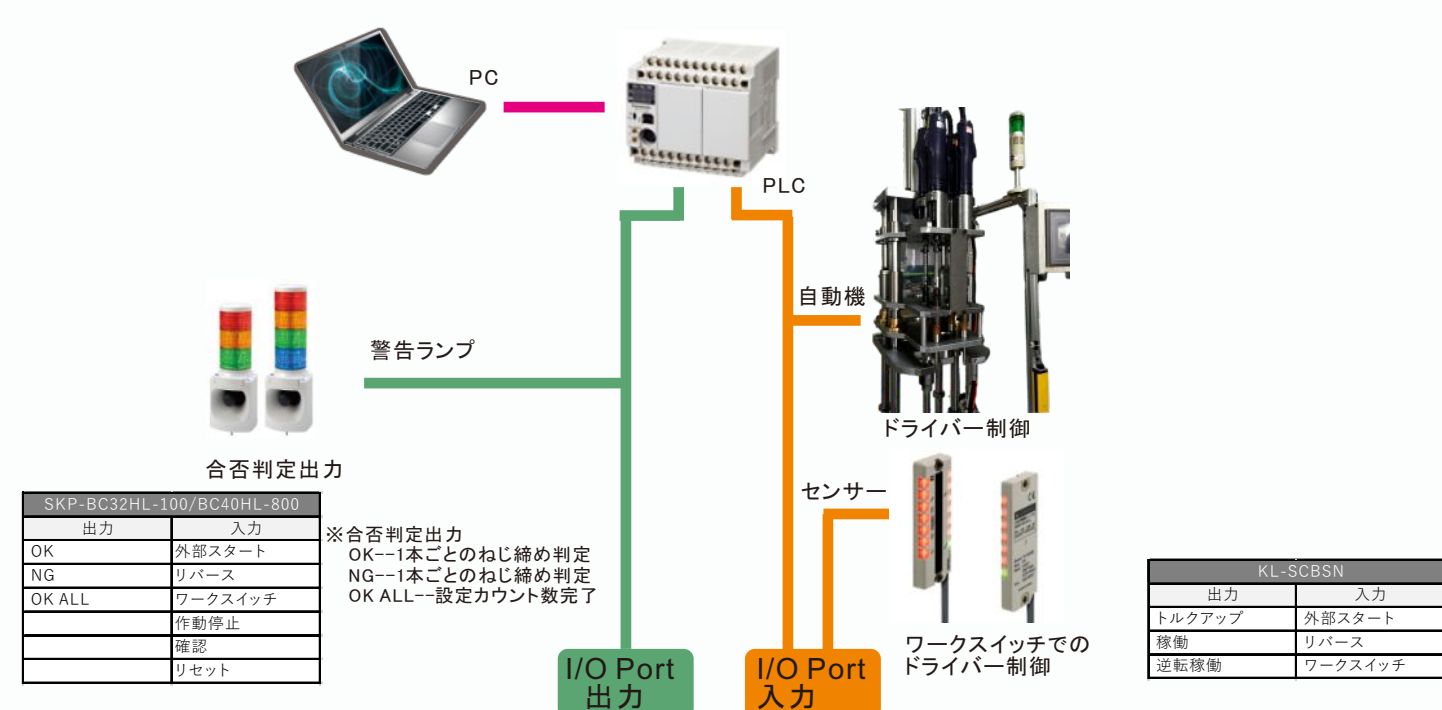
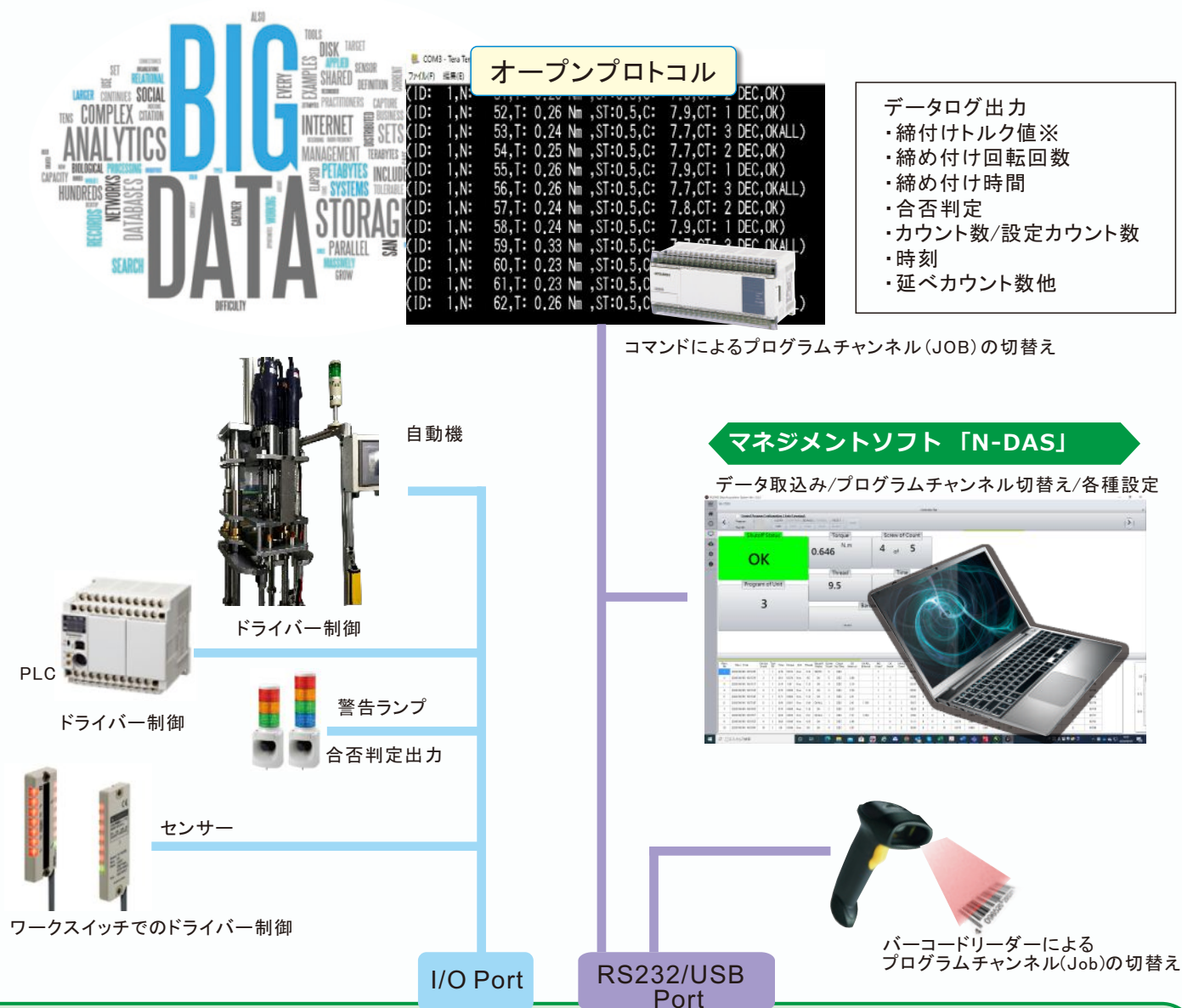
KL-CTDS

スクリーカOUNTER

SKP-BC32HL-100/BC40HL-800

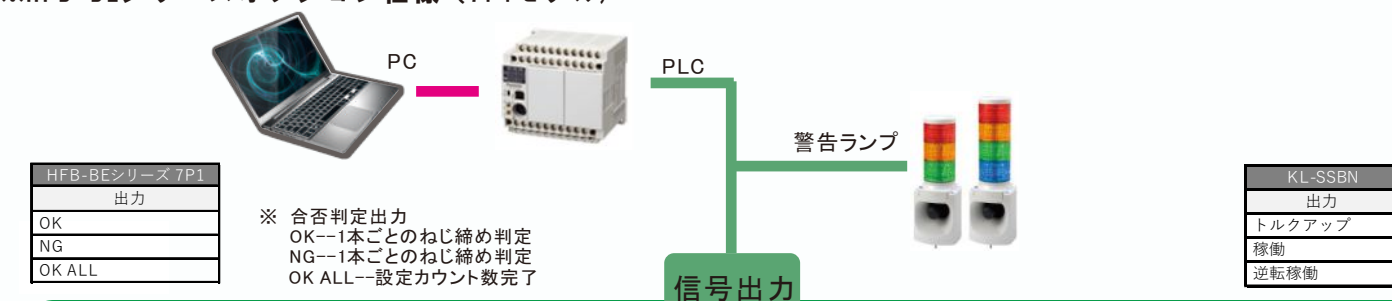
シグナルコントロールBOX

KL-SCBSN



カウンター内蔵電動ドライバー HFB-BE200/500/800-7P1

※HFB-BEシリーズオプション仕様 (7P1モデル)



KL-NTCS

ツインセンサーサーボ



KL-TCG

スマートサーボ



KL-TCC

電流制御サーボ



KL-CTDS

ポカヨケデータロガー



型式	KL-NTCS	KL-TCG	KL-TCC	KL-CTDS
搭載モーター	サーボモーター	サーボモーター	サーボモーター	ブラシレスモーター
トルク制御方式	トルクトランスデューサ	トルクトランスデューサ	電流制御	機械式クラッチ
回転角度制御	角度エンコーダー (1°単位)	ホールIC (36°単位)	角度エンコーダー (1°単位)	—
データログ出力	○	○	○	○
複数トルク設定	○	○	○	—
LAN接続	○	○	○	—