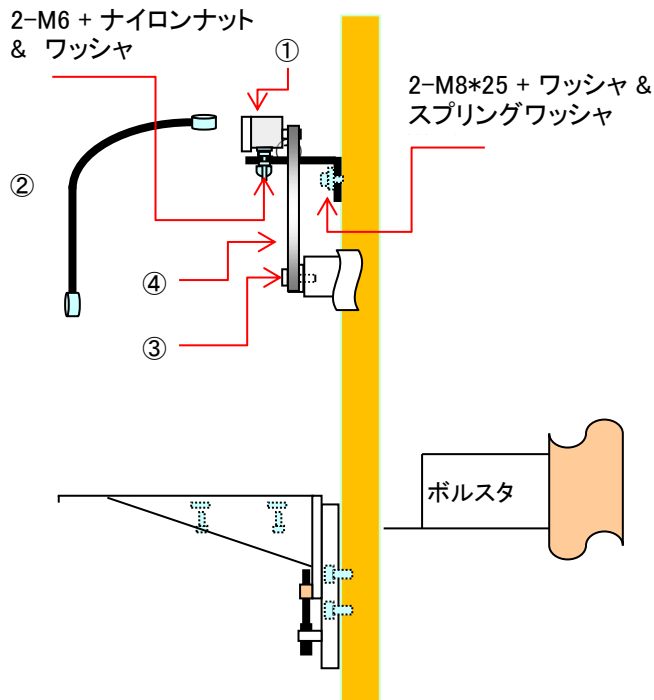


設置付属品



標準仕様装備品

品名	数量・規格
電源・信号ケーブル	1-8M
非常停止信号ケーブル	1-8M
端子セット	1
本体固定ボルト/ワッシャ	4-M8*25
①回転センサ	1
②回転センサケーブル	1-6M
③プレス用プーリ	1-M19XL037
取扱説明書	1

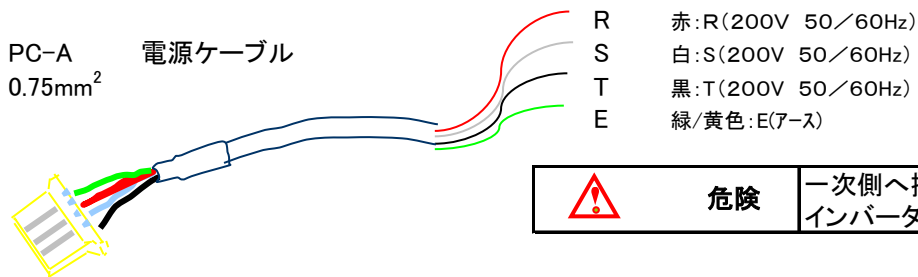
オプション

品名	数量・規格
④タイミングベルト	1-N(L)XL037
本体設置ブラケット	1
付属品	
ブラケット止めボルト	4-M14*30
パスライン調整ボルト	1-M12*150
パスラインステッカ	1-目盛り60mm/1mm単位
嫌気性接着剤	1

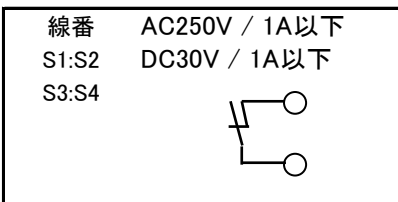
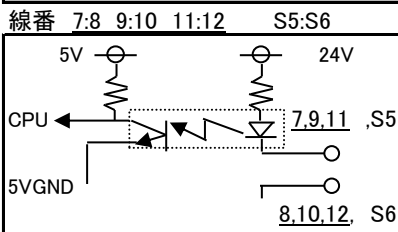
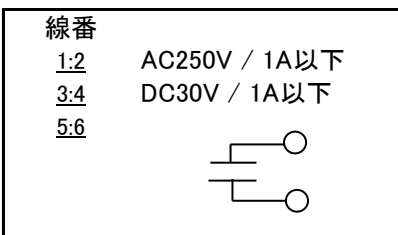
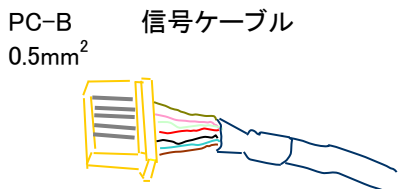
電気接続

設置プレス対応設備		フィーダ電源・インターロック	
取り入れ電源		3相200V(±10%),50/60Hz	
非常停止スイッチ入力 2系統対応可		非常停止出力 制御器回路を経由することなく、非常停止スイッチから直接出力。 AC250V1A以下 DC30V1A以下	
急停止入力		急停止出力 AC250V1A以下 DC30V/1A以下	出力時オープン
連続運転入力		連続運転出力 AC250V1A以下 DC30V/1A以下	出力時オープン
停止出力	オープンコレクタ出力 または 接点出力	停止入力回路	
同期信号 (カム)出力	オープンコレクタ出力 または 接点出力	フィーダ同期信号 入力回路 フィード・リリース	
プレス連続 運転行程 出力	オープンコレクタ出力 または 接点出力	プレス行程入力回路	

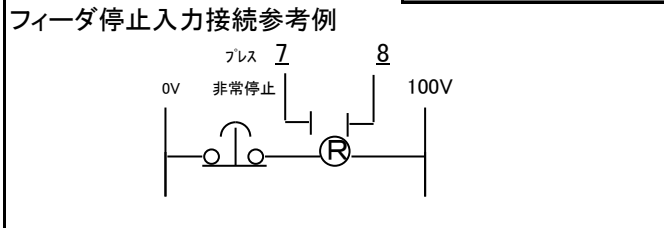
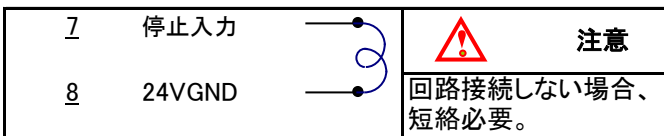
設置プレス対応設備		オプション	
材料切れセンサ入力回路		材料切れセンサ出力回路 AC250V1A以下 DC30V/1A以下	出力時オープン



危険 一次側へ接続のこと
インバータ電源より前で接続のこと

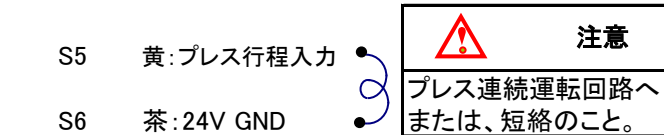


- 1 急停止出力 } 急停止回路直列入力
- 2 急停止出力 }
- オプション
- 3 材料切れセンサ出力 } 材料切れセンサ入力
- 4 材料切れセンサ出力 }
- 5 連続運転停止出力 } 連続運転停止直列入力
- 6 連続運転停止出力 }



- プレス回転センサのベルト断線検知
- 9 (フィード) プレス同期信号へ
 - 10 24V GND
 - 11 (リリース) プレス同期信号へ
 - 12 24V GND

- S1 白:非常停止出力 } 非常停止回路直列入力
- S2 黒:非常停止出力 }
- S3 赤:非常停止出力 } 非常停止回路直列入力
- S4 緑:非常停止出力 }



! プレス行程入力(S5, S6)をプレス回路へ接続しない場合、短絡が必要になります。

危険 未使用電線先端は被覆してください。

注意 プレス回転センサのタイミングベルト断線検知は、フィードおよびリリースに用意されています。どちらか一つを接続すれば、その機能は有効です。

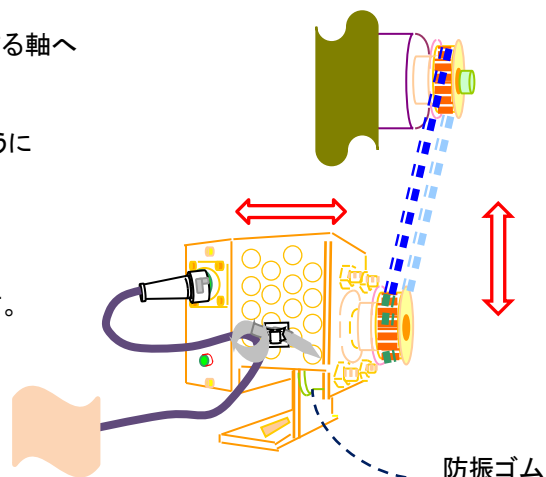
回転センサ設置

プレス用プーリー取付位置はプレス回転と1:1で回転する軸へ設置してください。

タイミングベルトで接続されるプーリー間は、偏芯のないように平衡度調整してください。

基準面に対して、直行度を確認し固定してください。

タイミングベルトのテンションは、24.5N(2.5kgf)程度です。



	警告
信号線ケーブルは接続後、防振ゴムで受けている、カバーに固定してください。	

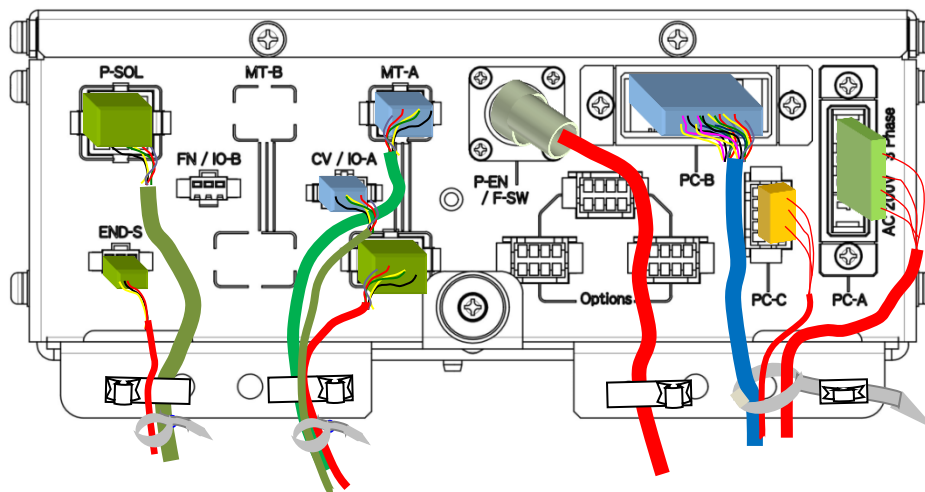
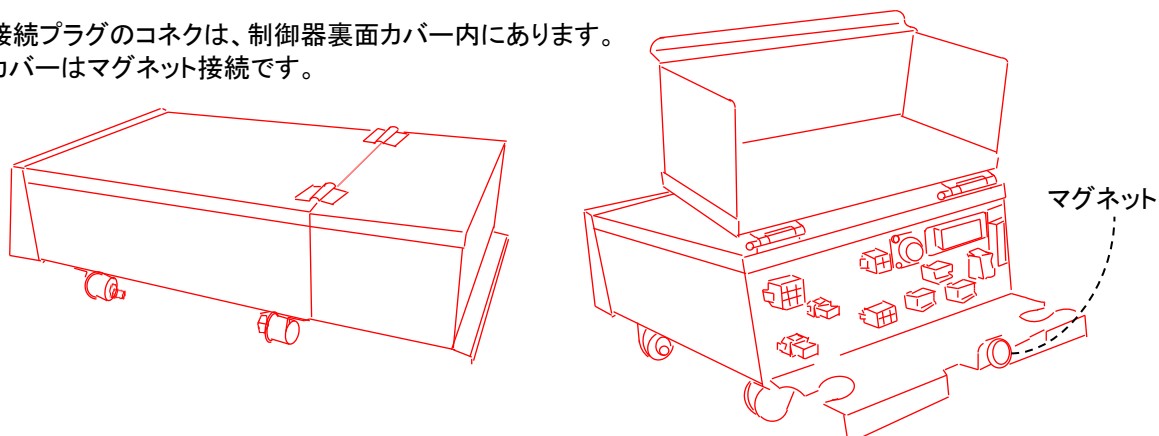
コネクタ接続方法

プラグをレセプタクル爪にあわせて差し込み、プラグを回転させロックさせます。



ケーブルコネクタ差込について

接続プラグのコネクは、制御器裏面カバー内にあります。カバーはマグネット接続です。




	危険	ケーブルコネクタ接続後、ケーブルクランプで固定してください。 ケーブルクランプで固定できないケーブルは、ナイロンバンドで固定してください。
--	-----------	--


初期設定プレス位置角度入力

初期設定でコード **210** を呼び出してください。

プレス回転センサの回転方向を設定してください。次にコード **211** を呼び出し、プレス角度を入力してください。

 プレス角度入力無しで電源投入した場合、**E 10-3** を表示します。
入力手順に従って設置プレス機の角度を入力してください。

手順	スイッチ	操作内容
①	Power	スイッチをOFFにし、電源を切ります。
②	Emergency stop	スイッチをONにします。
③-1	Reset	Reset スwitchのONを保持し、
③-2	Power	電源スイッチをONにします。電源投入後、Reset スwitchを離します。
④	← →	押しボタンスwitchでコードを 210 へ設定します。
⑤	+/-	プレス回転センサの回転方向を設定してください。 左回転: C.C 右回転: C
⑥	← →	押しボタンスwitchでコードを 211 へ設定します。
⑦	+/-	押しボタンスwitchでプレス角度を入力します。
⑧	設定終了後 Set ⇄ Run	押しボタンスwitchをONにします。
⑨	Power	スイッチをOFFにし、電源を切ります。
⑩	Emergency stop	スイッチを解除します。
終了		

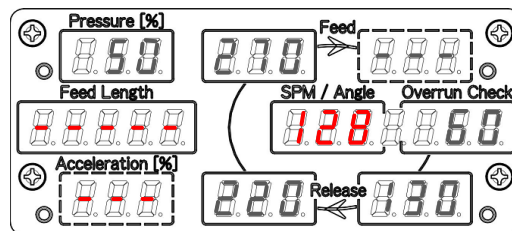
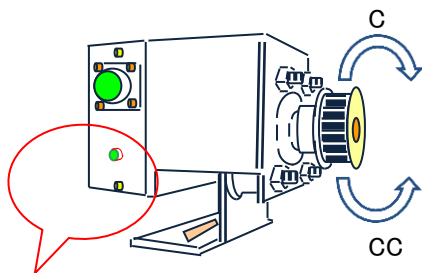
 ③-2以降、非常停止スイッチは解除可能です。

プレス回転センサの回転方向と状態表示ランプ

プレス回転センサの回転方向が反対の時、SPM / Angle 表示は高速点滅し、Feed Length と Acceleration [%] には、**-** 表示。

初期設定から再設定してください。

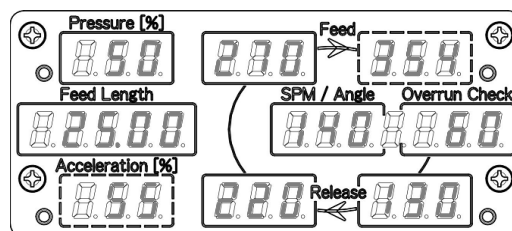
回転方向の不一致




状態表示ランプ

状態ランプ	回転センサ状態
消灯	電源OFF
点灯	停止
高速点滅	回転中
低速点滅	エラー

回転方向一致



 フィーダの表示角度とプレス機または他の機器との角度表示の差は、各機器の分解能が異なるため発生します。