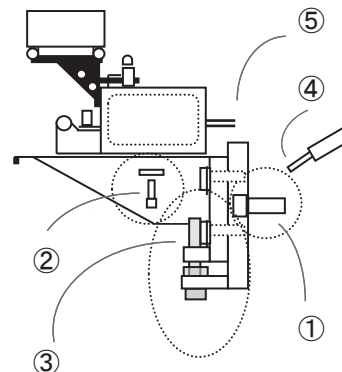


❖ 設置備品

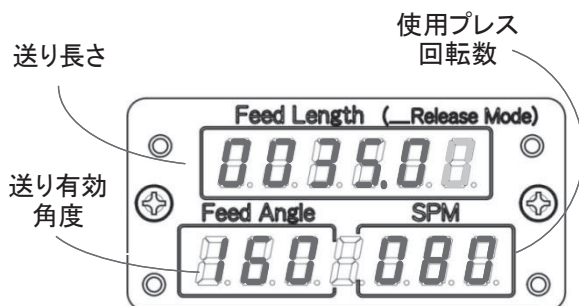
品名	J06
本体設置ブラケット	専用ブラケット: 1組
電気ケーブル	P6: 8M
非常停止電気ケーブル	8M
エアースホース	8*5: 6M
エアレギュレータ	規格品
ボルト	
①ブラケット止めボルト	2-M12*30
②本体止めボルト	4-M8*15
③パスライン調整ボルト	1-M12*120
レギュレータ止めボルト	2-M6*12
④嫌気性接着材	正味量 4ml
マークチューブ・圧着端子	1セット
ステッカ(信号・パスライン)	1セット
エアークラ	1-3/8B, 2-2/8B
⑤エプロンプレート	専用品



❖ 設定入力項目

送り長さ・送り有効角度・使用プレス回転数

Set 状態で設定変更可能標準項目



標準項目設定方法

- ① Power 電源投入
"Set" 状態で、数値変更可能な項目または数値が、点滅します。
- ② ← → スイッチで、設定項目変更可能
- ③ + / - スイッチで、変更可能

引き続き、数値変更が必要な項目または数値がある場合、② ③ を繰り返し行います。

設定終了後

- ④ Set ⇄ Run 押しボタンスイッチを押し Run 点灯で入力設定終了です。

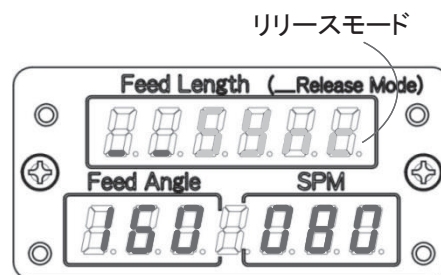
フィーダ自動運転設定

- ⑤ Sync Feed  Sync Release 

"Sync Feed", "Sync Release" スイッチを押して、フィーダの自動運転が可能になります。

リリースモード

Set 状態では、表示していません。
Set 状態で、"Sync Release" スイッチを押して表示



リリースモード設定方法

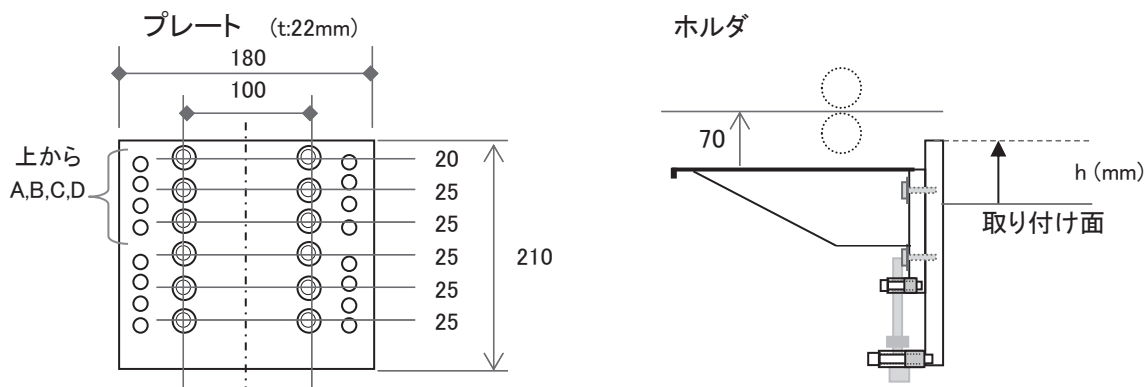
- ① Power 電源投入
"Set" 状態で、数値変更可能な項目または数値が、点滅します。
- ② "Sync Release" スイッチを押し、
"Release Mode" を表示させたまま、
- ③ + / - スイッチで、変更可能

"Sync Release" スイッチを離せば、送り長さ設定表示に戻ります。

プレートとホルダーの組み合わせによってパスラインが決定します。

	注意	プレートセンターがロールセンターになります。
--	-----------	------------------------

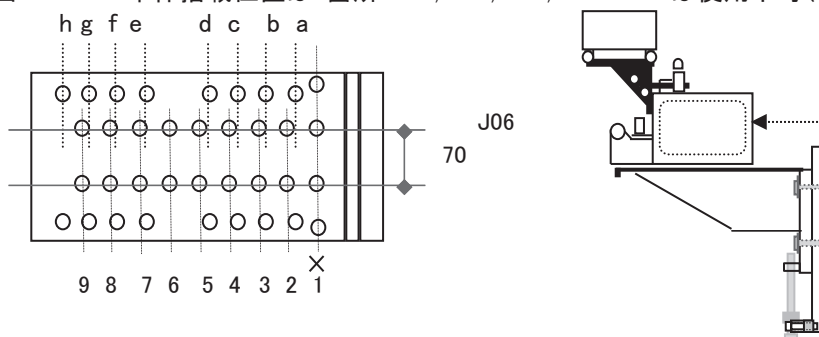
ホルダーを止めるプレート穴を選定し4箇所ボルト締めで固定します。



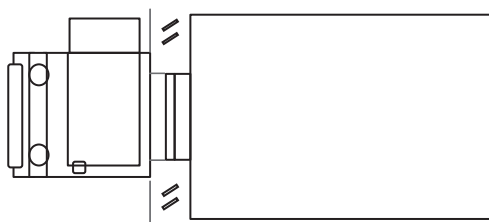
プレート 高さ	ホルダ 穴位置	パスライン(mm)	プレート 高さ	ホルダ 穴位置	パスライン(mm)
h=0	A	78~128	h=75	A	153~203
	B	63~113		B	138~188
	C	48~98		C	123~173
	D	33~83		D	108~158
h=25	A	103~153	h=100	A	178~228
	B	88~138		B	163~213
	C	73~123		C	148~198
	D	58~108		D	133~183
h=50	A	128~178	h=125	A	203~253
	B	113~163		B	188~238
	C	98~148		C	173~223
	D	83~133		D	158~208

❖ 本体搭載位置

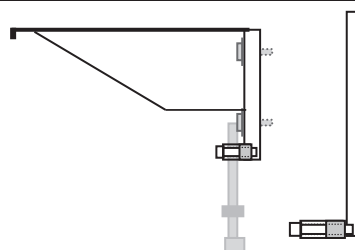
ホルダ上面図 本体搭載位置は4箇所 2&6, 3&7, 4&8, 5&9 1は使用不可(a~h: J15用)



❖ 本体搭載後の平衡度確認



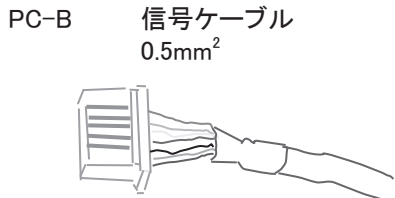
❖ ブラケット組み付け図



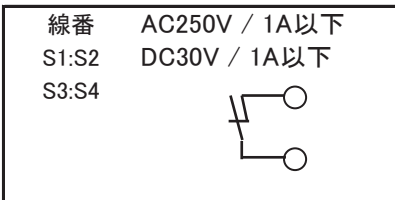
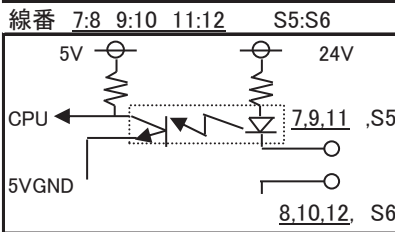
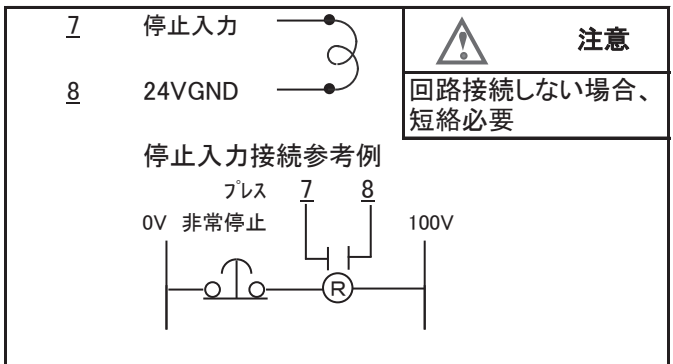
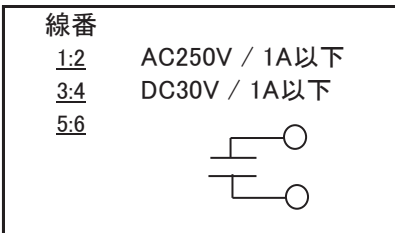
電源接続は、3相または単相で選択可能です。電源安定のため3相接続をお奨めします。



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

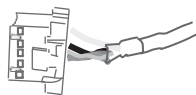


- | | | |
|-------|-----------|----------------|
| 1 | 急停止出力 | } 急停止回路直列入力 |
| 2 | 急停止出力 | |
| オプション | | |
| 3 | 材料切れセンサ出力 | } 材料末端停止回路直列入力 |
| 4 | 材料切れセンサ出力 | |
| 5 | 連続運転停止出力 | } 連続運転停止直列入力 |
| 6 | 連続運転停止出力 | |



- | | | |
|----|---------|----------|
| 9 | フィード入力 | プレス同期信号へ |
| 10 | 24V GND | |
| 11 | リリース入力 | プレス同期信号へ |
| 12 | 24VGND | |

PC-C 非常停止およびプレス行程 0.5mm²



- | | | |
|----|----------|--------------|
| 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 | |

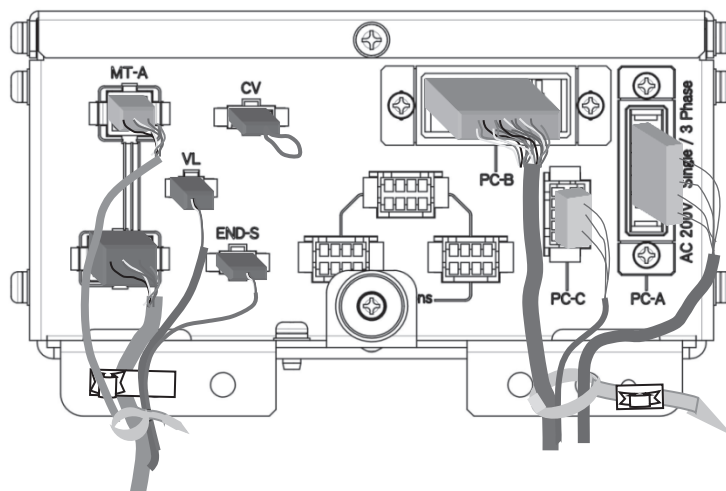
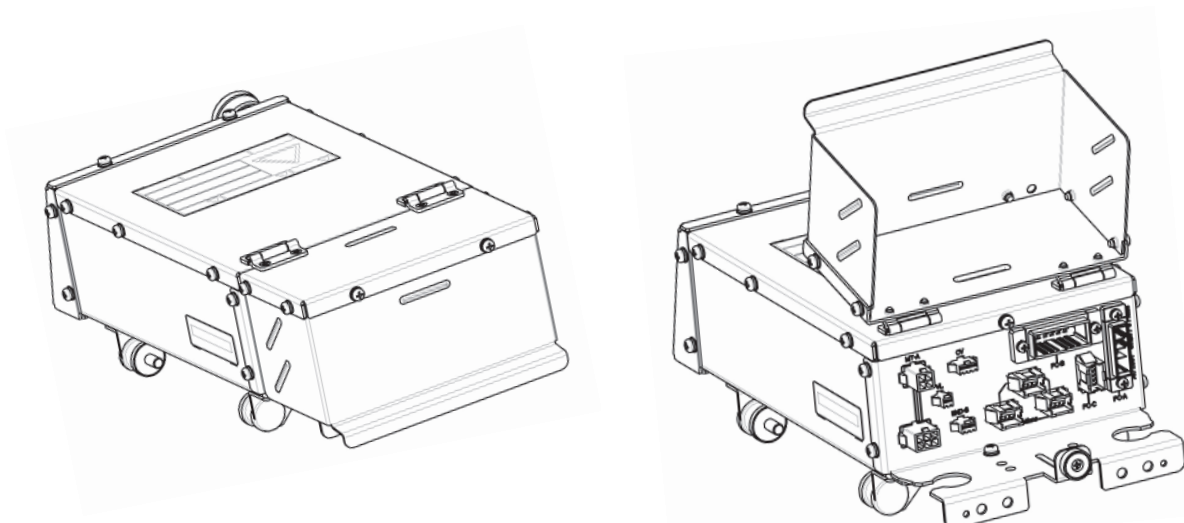
- | | | |
|----|-----------|-------------------------------------|
| S5 | 黄:プレス行程入力 | } 注意
プレス連続運転回路へまたは、短絡のこと。 |
| S6 | 茶:24VGND | |


! プレス行程入力(S5・S6)をプレス回路に接続しない場合、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。

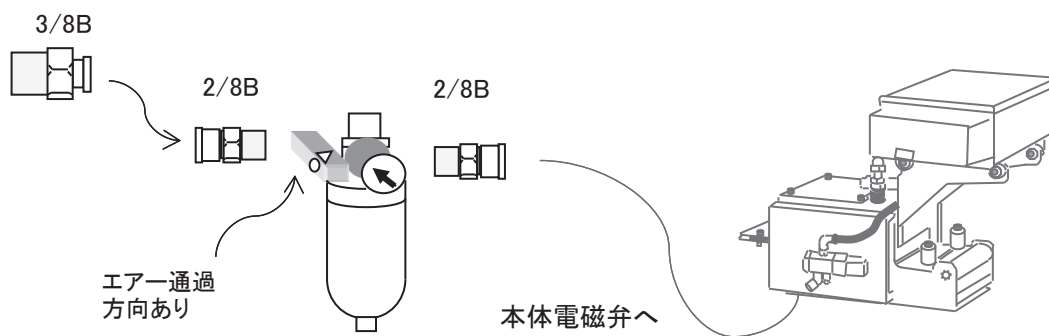
❖ ケーブルコネクタ接続


接続プラグ PC-A, PC-B, PC-C の コネクタ は制御器裏面カバー内にあります。



	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。
---	-----------	--

❖ エアー配管



	注意	エア-圧力は0.3~0.4Mpaを目安としてください。 最大エア-圧力は0.5Mpa以下
---	-----------	---

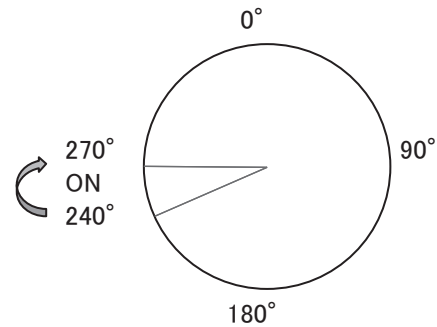
❖ プレスカム信号設定

フィード信号設定

送り開始角度をOFF設定にしてください。
送りスタート角度が270° に設定するのであれば、
ON 角度は 240° に設定してください。

オプション仕様のオーバーラン機能を使用する場合、フィードプレスカム信号の設定角度は異なります。

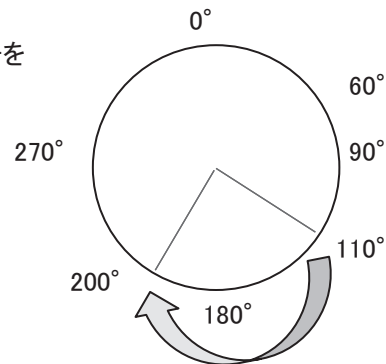
フィードプレスカム信号



リリース信号設定

リリース開始角度が110° であればリリースプレスカム信号を
110° で ON させてください。
リリースを200° で終了させるのであれば、
200° でリリースプレスカム信号をOFFさせてください。

リリース角度設定およびタイマー設定とも
リリース開始角度のリリースプレスカム信号の
設定は必要です。



❖ リリース方式設定【 (_ Release Mode) 】

通常【 (_ Release Mode) 】 は、表示していません。

設定を変更するには、“Set” 画面の状態で、“Sync Release” スイッチを 押し、それを保持したまま、“+ / -” スイッチで設定変更が可能です。

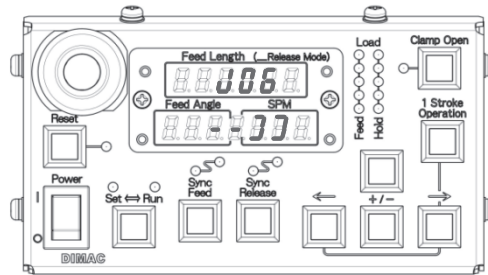
表示および内容

Feed Length (_ Release Mode)	内容
-- Sync	プレスカム信号同期運転
--- OFF	プレスカム信号無効。リリースオフ状態
--- R01 ~	リリース角度設定。1° から 50° まで設定可能。 設定された角度を使用SPMより計算し、その時間分リリースを行います。
--- R50	リリース開始角度設定プレスカム信号で設定してください。
--- T01 ~	リリース時間設定。 0.001秒から0.05秒まで選択可能。 リリース開始角度から設定された時間分リリースを行います。
--- T50	リリース開始角度設定プレスカム信号で設定してください。

	注意	リリースにはエアーを使用しているため、エア어의動作時間分リリース動作は遅れます。遅れ時間は、エアー圧、ロール加圧によって異なります。
--	----	--

❖ 表示コード

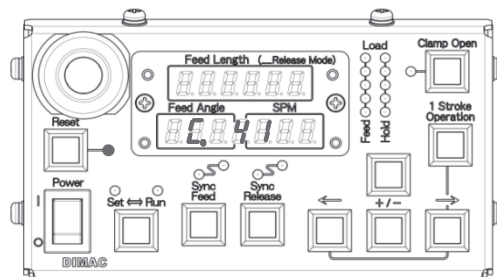
フィーダの作動状況、操作状態及び設定不可状態時、表示されるコードです。
表示コードは、制御器の表示パネルに表示されます。 内容により表示方法が異なります。



Feed Length	Feed Angle	SPM	内容	リセット方法
J06	--]] -.]] [[-- [[--		標準設置・左→右 送り 反転設置・左→右 送り 標準設置・右→左 送り 反転設置・右→左 送り	電源投入後立ち上がり時のみ表示。
E00	444444		非常停止スイッチON	非常停止スイッチOFF後Power ON/OFF
STOP	10 10 10		フィーダ材料搬送中及びリリース中の急停止入力	急停止信号入力解除後、Reset スイッチ
	10 10 10		急停止信号入力解除状態	Reset スイッチ
	111111		停止入力	自動復帰
E0d	777777		端末センサ作動。	材料投入後Reset スイッチ。
E0d_2			第二端末センサ作動。	Sync Feed スイッチOFFで無効状態
I - F	66 166 1		リリース干渉	Reset スイッチ ON で解除
	662662		送り中の送り信号入力	Sync Feed, Sync Release 表示ランプが点滅の場合、カム信号異常案内
	663663		リリース中の送り信号入力	案内
	664664		送り中のリリース信号入力	点滅側の Sync スイッチを押して解除
O_run	666666		オーバーラン	

❖ 警告表示

リセット復帰の可能性がある場合、Reset スイッチの点滅と Feed Angle SPM に ㊦. 表示と数値を点滅表示します。



説明表示	数値表示	フィーダ状態・内容	摘要
㊦.	40	欠相	電源電圧の確認
㊦.	41	低電圧検出	電圧の確認
㊦.	10 - 1	モータ容量の設定間違い	初期設定間違い。
㊦.	10 - 2	モータ容量の設定間違い	初期設定間違い。
㊦.	50 - 1	モータ接続異常	接続不良。
㊦.	50 - 2	モータ接続異常	接続不良。