

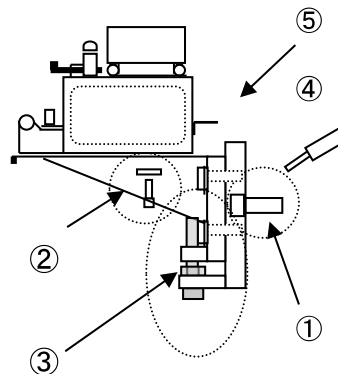
# Model J25

## 設置説明書

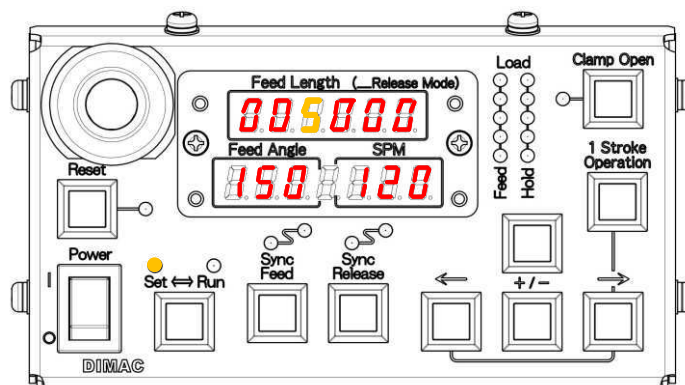
# DIMAC

### ❖ 設置備品

品名	J25
本体設置ブラケット	専用プラケット: 1組
電気ケーブル	P6: 8M
非常停止電気ケーブル	8M
エアーホース	8*5: 6M
エアーレギュレータ	規格品
ボルト	
①ブラケット止めボルト	2-M14*30
②本体止めボルト	4-M8*20
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	1セット
ステッカ(信号・パスライン)	1セット
エアーカブラ	1-TS8-03/2-NTS8-02
⑤エプロンプレート	J25専用





### ❖ パネルスイッチ操作方法



- ① **Power**                      スイッチで電源投入してください。  
数値変更可能な項目または数値が、点滅します。
- ②   ←   →                      押しボタンスイッチで 点滅位置を 数値変更する箇所へ移動させます。
- ③   +/-                          押しボタンスイッチで数値を設定します。

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。
- ⑤ **Sync Feed**                                            **Sync Release**                                            Sync Feed, Sync Release 押しボタンスイッチを押し、連続運転信号出力をONIにしてください。



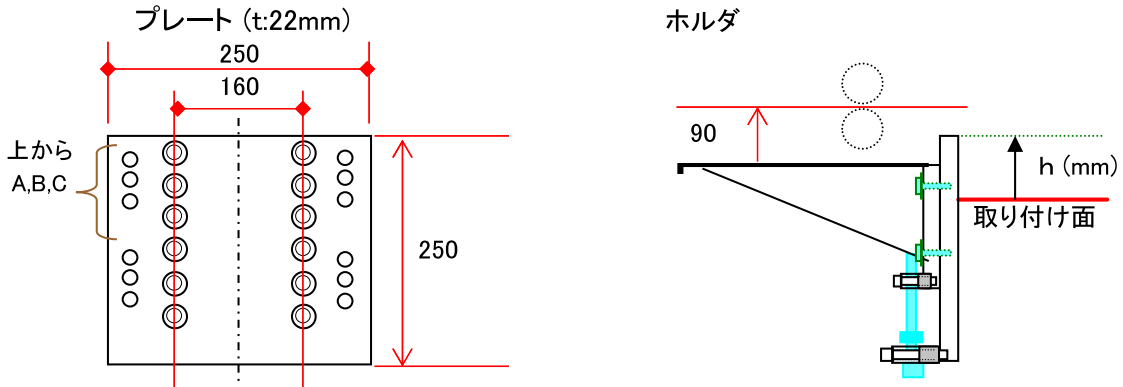
通常【\_\_ Release Mode】は表示していません。 設定変更移動時、【 Feed Length】最下位点滅の次に、【\_\_ Release Mode】を表示します。

❖ J25 パスライン

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。

	<b>注意</b>	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。

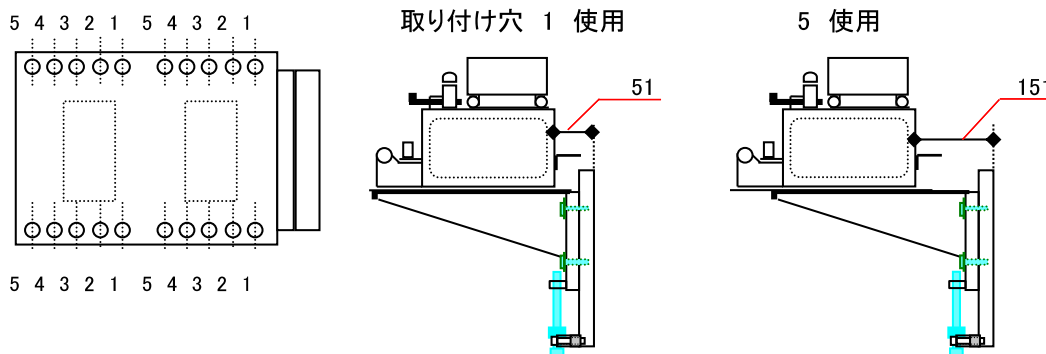


❖ パスライン表

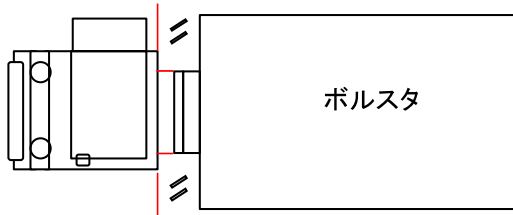
プレート 高さ	ホルダ 穴位置	パスライン(mm)	プレート 高さ	ホルダ 穴位置	パスライン(mm)
h=0	A	85~140	h=90	A	175~230
	B	60~120		B	155~210
	C	45~100		C	135~190
h=30	A	115~170	h=120	A	205~260
	B	95~150		B	185~240
	C	75~130		C	165~220
h=60	A	145~200	h=150	A	235~290
	B	125~180		B	215~270
	C	105~160		C	195~250

❖ 本体搭載位置

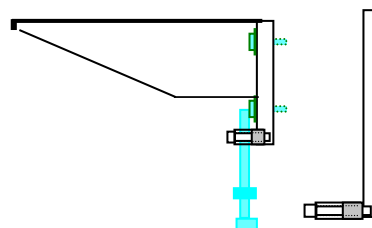
ホルダ 上面図 設置位置は5段階(25mmピッチ)で設置可能



❖ 本体搭載後の平衡度確認

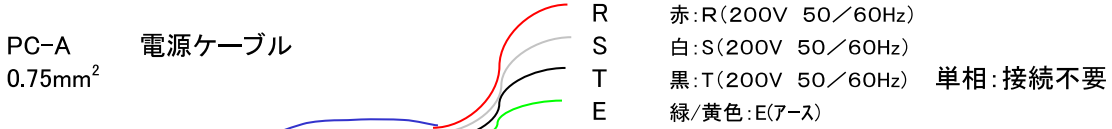


❖ ブラケット組み付け図



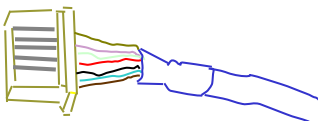
❖ 配線図

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。

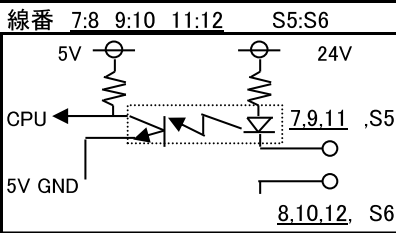
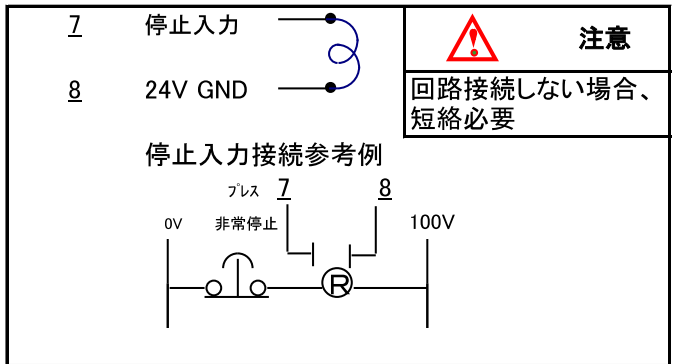
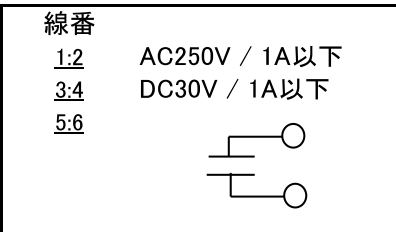


**危険** 一次側へ接続のこと  
インバータ電源より前で接続のこと

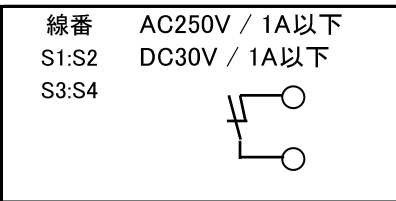
PC-B 信号ケーブル 0.5mm<sup>2</sup>



- |       |          |   |              |
|-------|----------|---|--------------|
| 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  | } | 材料切れ停止回路直列入力 |
| 4     | 材料切れセンサ  |   |              |
| 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 |   |              |

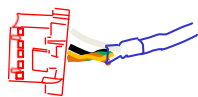


- |    |         |          |
|----|---------|----------|
| 9  | フィード入力  | プレス同期信号へ |
| 10 | 24V GND |          |
| 11 | リリース入力  | プレス同期信号へ |
| 12 | 24V GND |          |



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

PC-C 非常停止およびプレス行程 0.5mm<sup>2</sup>



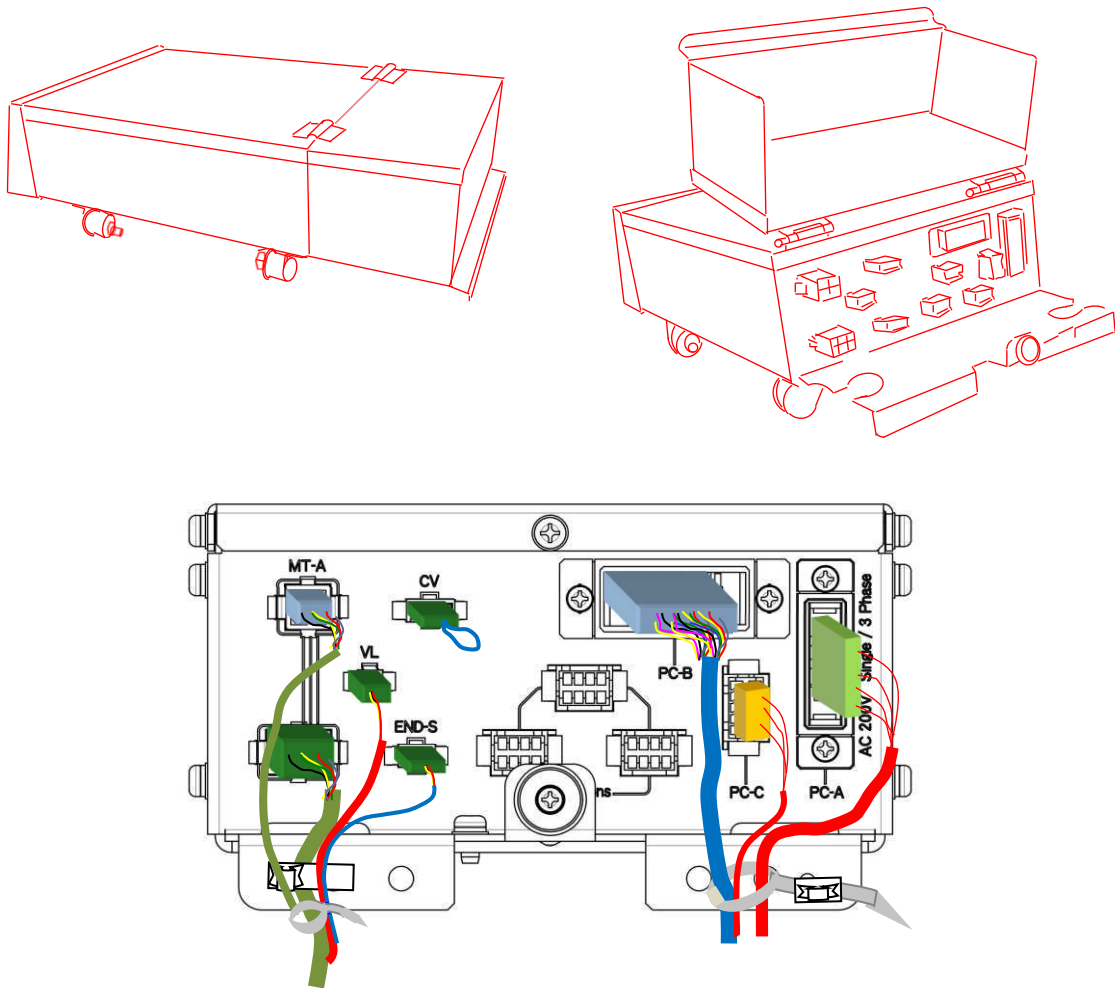
- |    |            |   |                                       |
|----|------------|---|---------------------------------------|
| S5 | 黄: プレス行程入力 | } | <b>注意</b><br>プレス連続運転回路へ<br>または、短絡のこと。 |
| S6 | 茶: 24V GND |   |                                       |


**注意** オプション仕様プレス行程入力(S5・S6)を接続しない場合、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。

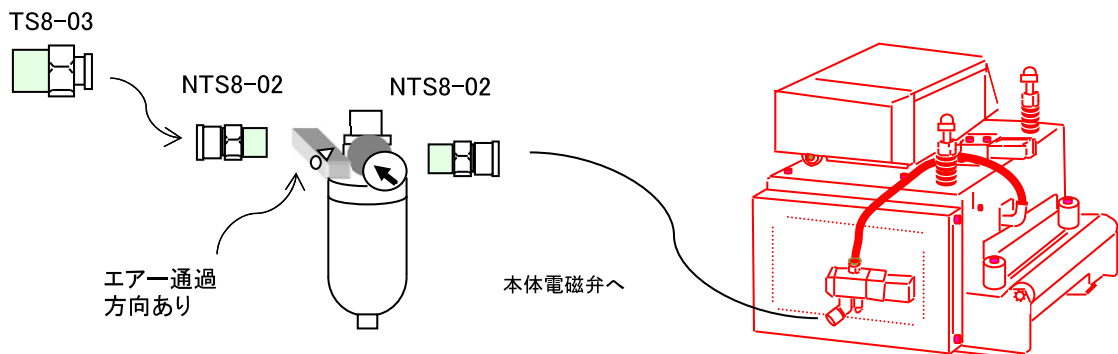
2-4-2 ケーブルコネクタ差込について


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。



	<b>危険</b>	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。
---	-----------	--

2-4-3 エアー配管



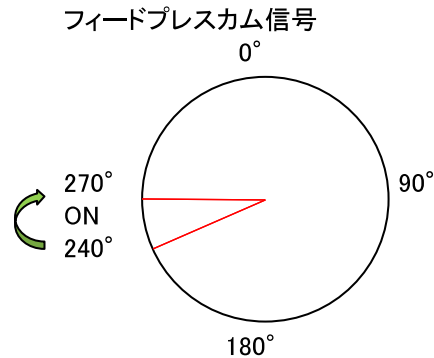
	<b>注意</b>	エアー圧力は0.3~0.4MPaを目安としてください。 最大エア圧力は0.5MPa以下
---	-----------	--

❖ 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。

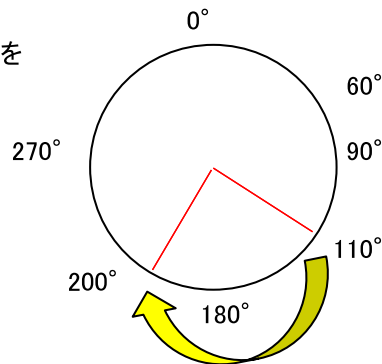
オプション仕様のオーバーラン機能を使用する場合、フィードプレスカム信号の設定角度は異なります。



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) 】

【 ( \_ Release Mode) 】 表示は、【 Feed Length 】 の裏画面となります。  
 表示するには、【 Feed Length 】 の 最下位桁点滅の次に → 押しボタンスイッチで呼び出します。  
 +/- 押しボタンスイッチでリリース方式を設定してください。  
 設定可能なリリース方式は、リリースオフ、プレスカム信号通り、タイマー終了設定。

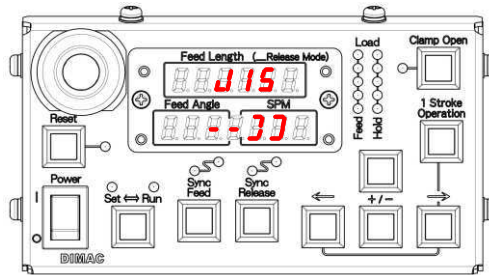
表示および内容

Feed Length ( _ Release Mode )	内容
.. 5ync	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ルを使用しているため、エアールの動作時間分リリース動作は遅れます。遅れ時間は、エアール圧、ロール加圧によって異なります。
--	----	---

❖ 表示コード

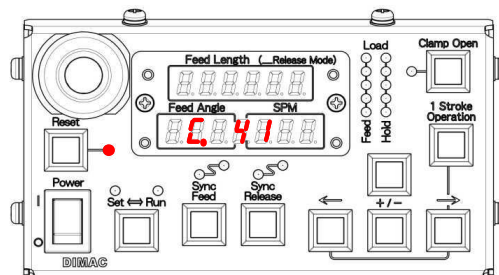
フィーダの作動状況、操作状態及び設定不可状態時、表示されるコードです。  
表示コードは、制御器の表示パネルに表示されます。内容により表示方法が異なります。



Feed Length	Feed Angle	SPM	内容	リセット方法
J25	-- } } -. } } [[ -- [[. -.		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。
End	444444		非常停止スイッチON	非常停止スイッチOFF後Power ON/OFF
	444444		非常停止スイッチOFF	
STOP	00 00 00		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
	00 00 00		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
End	777777		端末センサ作動。	材料投入後Reset スイッチ。 Sync Feed スイッチOFFで無効状態
End_2	777777		第二端末センサ作動。	
I - F	66 166 1		リリース干渉	Reset スイッチ ON  Reset スイッチ ONの後、Sync Feed および Sync Release ON
	662662		送り中の送り信号入力	
	663663		リリース中の送り信号入力	
	664664		送り中のリリース信号入力	
0_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 C, 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
C	40	欠相	電源電圧の確認
C	41	低電圧検出	電圧の確認
C	10 - 1	モータ容量の設定間違い	初期設定間違い。
C	10 - 2	モータ容量の設定間違い	初期設定間違い。
C	50 - 1	モータ接続異常	接続不良。
C	50 - 2	モータ接続異常	接続不良。

CS-0145\_1