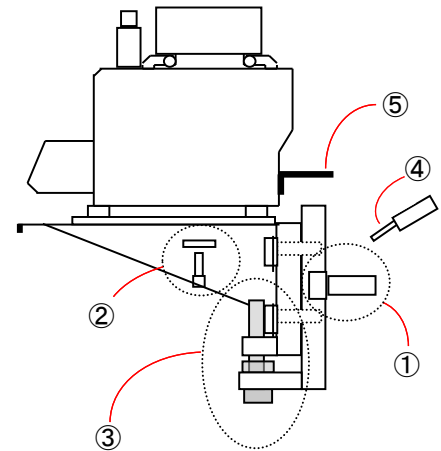


設置説明書

❖ 設置備品

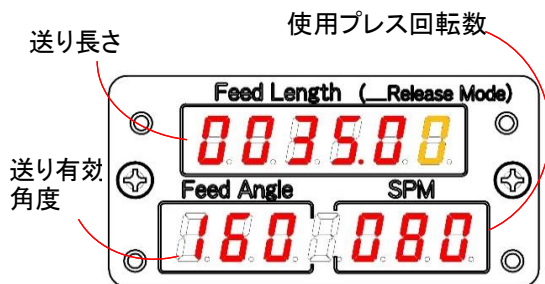
品名	R20
本体設置ブラケット	専用ブラケット: 1組
電気ケーブル	P6: 8M
非常停止電気ケーブル	8M
エアーホース	8*5: 6M
エアーレギュレータ	規格品
ボルト	
①ブラケット止めボルト	2-M14*30
②本体止めボルト	4-M8*25
③パスライン調整ボルト	1-M12*120
レギュレータ止めボルト	2-M6*12
④嫌気性接着材	正味量 4ml
マークチューブ・圧着端子	1セット
ステッカ(信号・パスライン)	1セット
エアーカブラ	1-3/8B, 2-2/8B
⑤エプロンプレート	専用品



❖ 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、数値で、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

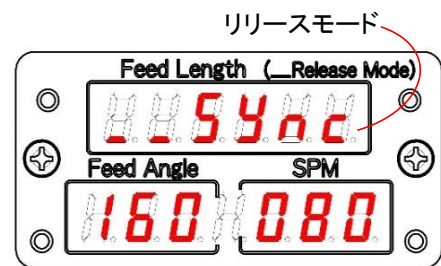
- ④ Set ↔ Run 押しボタンスイッチを押し Run 点灯で入力設定終了です。

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



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

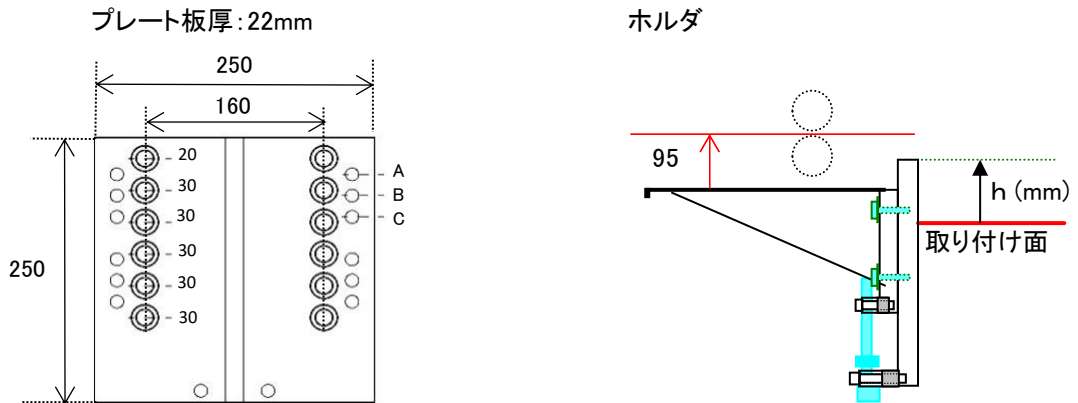
"Sync Release" スイッチを離せば、送り長さ設定表示に戻ります。

❖ R20 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。

	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。

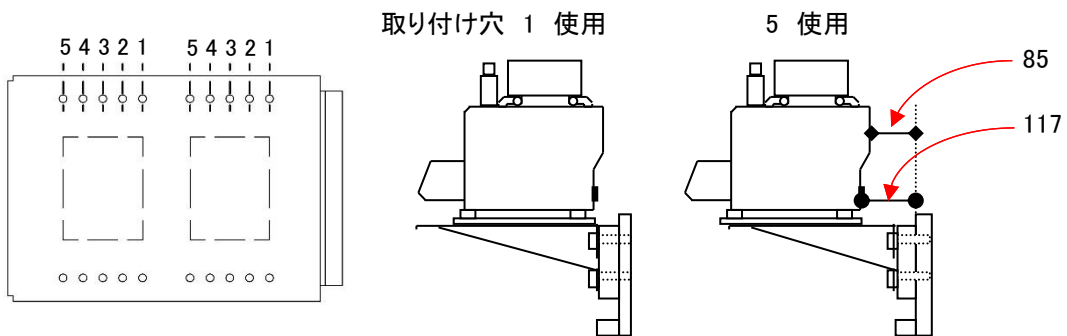


❖ パスライン表

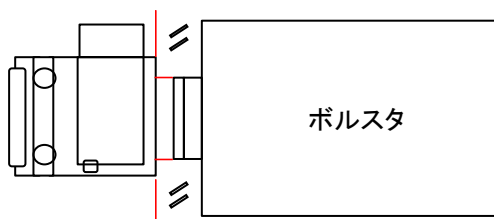
プレート高さ	ホルダ穴位置	パスライン (mm)	プレート高さ	ホルダ穴位置	パスライン (mm)
h=0	A	90~145	h=90	A	180~235
	B	70~125		B	160~215
	C	50~105		C	140~195
h=30	A	120~175	h=120	A	210~265
	B	100~155		B	190~245
	C	80~135		C	170~225
h=60	A	150~205	h=150	A	240~295
	B	130~185		B	220~275
	C	110~165		C	200~255

❖ 本体搭載位置

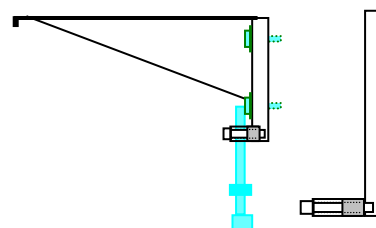
ホルダ 上面図 設置位置は5段階(25mmピッチ)で設置可能



❖ 本体搭載後の平衡度確認



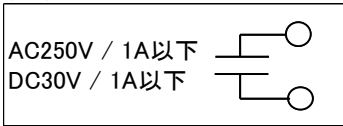
❖ ブラケット組み付け図



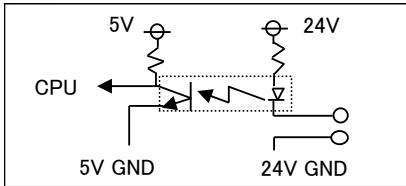
❖ 配線図

電源と、下図 A, B, C の接続回路があります。

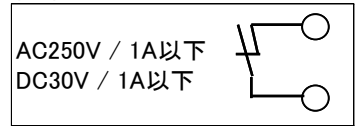
回路 A



回路 B



回路 C



	危険	未使用電線先端は被覆してください。
--	----	-------------------

PC-A 電源ケーブル AWG18 (A-Aシリーズは PC-A2 AWG12)

電源接続は、3相200Vです。

R・Jシリーズのみ単相選択可能です、単相の場合は、T 黒線は接続不要です。

サーボプレス等の電気ノイズを受ける場合、電源ノイズフィルタを装着してください。

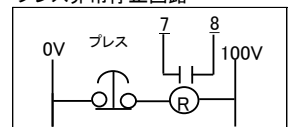
R	赤	
S	白	200V 50/60Hz
T	黒	
E	緑/黄	アース

	危険	一時側へ接続の事 インバータ電源より 前で接続の事
--	----	---------------------------------

PC-B 信号ケーブル AWG20

1	急停止出力	急停止回路直列入力へ	回路 A
2	急停止出力		
3	材料切れセンサ出力	材料切れセンサ入力へ	回路 A
4	材料切れセンサ出力		
T シリーズはサイクル停止出力として使用			
5	連続運転停止出力	連続運転停止直列入力へ	回路 A
6	連続運転停止出力		
7	停止入力	外部停止出力へ	回路 B
8	24V GND		
注意 回路接続をしない場合、短絡必要			
9	フィード入力	プレス同期信号へ	回路 B
10	24V GND		
11	リリース入力	プレス同期信号へ	回路 B
12	24V GND		

線番:7 8 接続参考例
プレス非常停止回路



	H, A-A, G シリーズはプレス回転センサを使用しますが フィーダヘカム信号を出力することにより回転センサの タイミングベルト断線検知に使用できます。
--	---

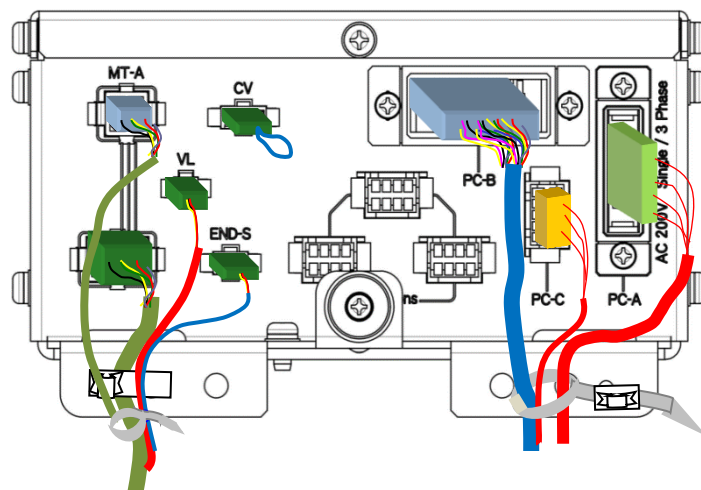
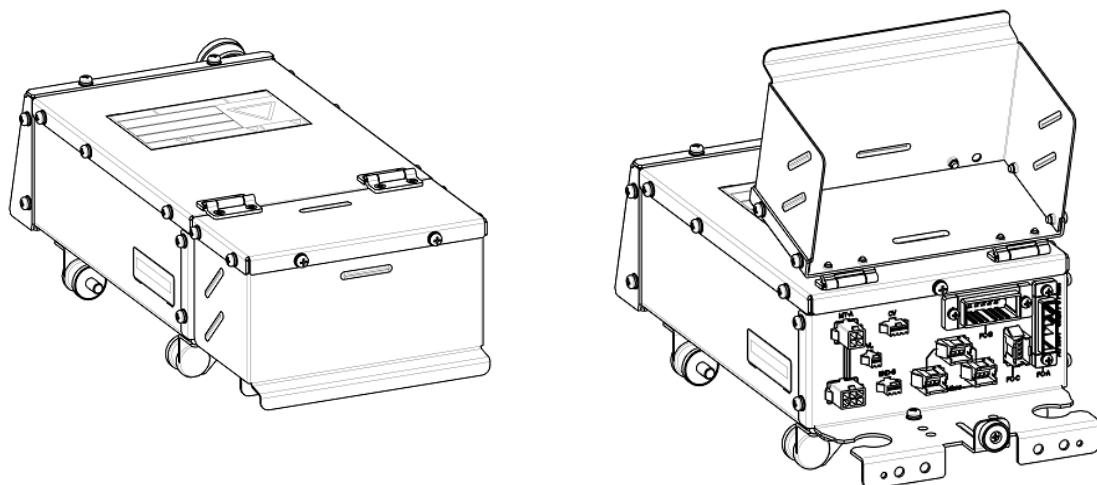
PC-C 非常停止およびプレス行程信号線 AWG20


S1	白:非常停止出力	非常停止回路直列入力へ	回路 C
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へ	回路 C
S4	緑:非常停止出力		
S5	黄:プレス行程入力	プレス連続運転回路へ	回路 B
S6	茶:24V GND		

	注意	回路接続をしない場合、短絡必要
--	----	-----------------

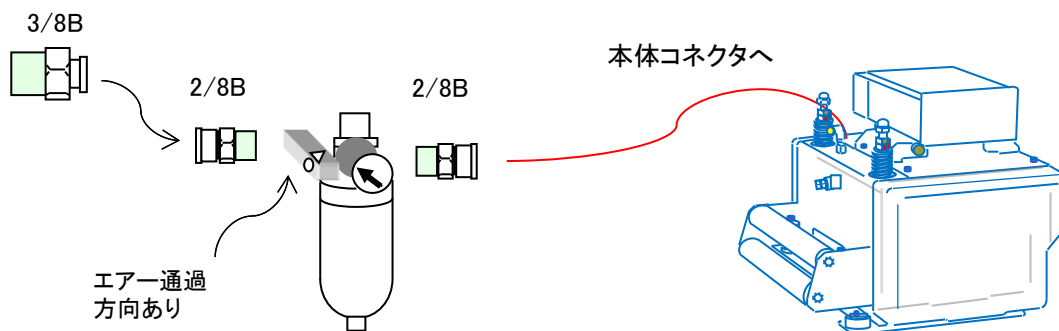
❖ ケーブルコネクタ接続


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。



	<p>危険</p> <p>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。</p>
---	---

❖ エアー配管

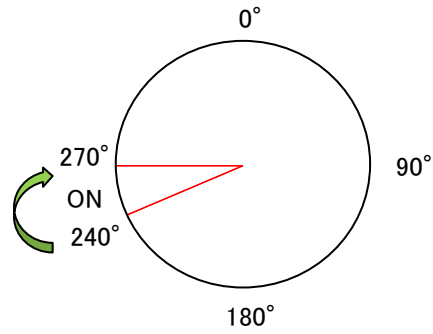


	<p>注意</p> <p>エア-圧力は0.3~0.4Mpaを目安としてください。 最大エア-圧力は0.5Mpa以下</p>
---	--

❖ プレスカム信号設定

フィード信号設定

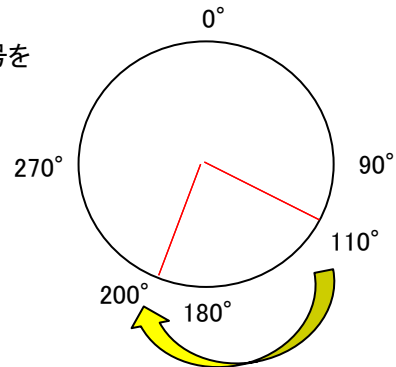
送り開始角度をOFF設定にしてください。
送りスタート角度が270° に設定するのであれば、
ON 角度は 240° に設定してください。



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) 】

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。

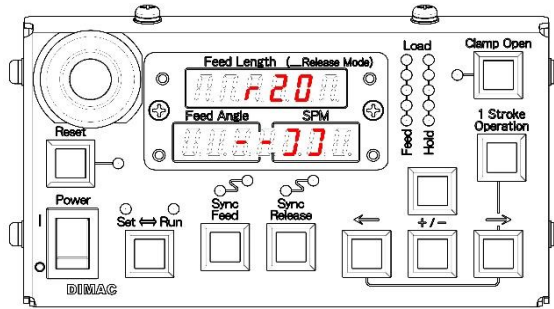
表示および内容

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は、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は、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

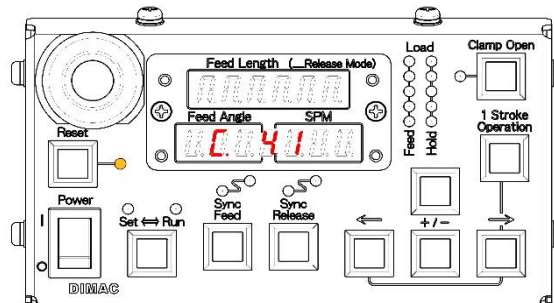
フィーダの作動状況、操作状態及び設定不可状態時、表示されるコードです。
表示コードは、制御器の表示パネルに表示されます。内容により表示方法が異なります。



Feed Length	Feed Angle	SPM	内容	リセット方法
r20	--]] .-.]] [[-- [[.-.		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
ENC	444444		非常停止スイッチON	非常停止スイッチOFF後 Power ON/OFF
STOP			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
			急停止信号入力解除状態	Reset スイッチ
			停止入力後	自動復帰
End	777777		端末センサ作動。	材料投入後Reset スイッチ。
End_2			第二端末センサ作動。	Sync Feed スイッチOFFで無効状態 Reset スイッチ ON で解除
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	異常案内
	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
Q_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。