

H 系列

NC 辊式送料机

型号 **H07 / H13 / H25**

规格书

导入时的注意事项

电源电压

本公司产品NC送料机所使用的电源和电压为 三相 200V (±10%)，频率为50/60Hz。

对使用分的具体电力情况不能个别应。不符合时，请在外部添置变压器进行对应。

由于伺服功能上电源电路包括高次谐波成分，有时会对AM收音机等产生电波于应。

关于在日本国外的使用

DIMAC NC 送料机是按照日本国内的规格制造的。

向日本国外移设或者出口时，请务必确认国规定的安全对策，

在实施必要的处理后再使用。

控制器标记

控制器的操作面板标记采用英文数字乃符号。

保修内容

根据敝公司的质量保修规定，我们对本产品提供以下保修。

【1】 保修的内容

1) 保修范围

1) 敝公司的产品使用说明上所说明的正常使用状态下，构成该机器的纯部件因其原材料或者制造上的缺陷引发了某些故障时，我们将无偿提供零部件。

2) 保修期限

1) 自从公司出货之日起12个月内。

3) 修理方法

1) 不采取派人员到现场进行修理以乃检查的方式。故障部位不确定或者零件更换困难时，我们将为您提供该机型保修产品代品。在这种情况下，产品的更换工作要由顾客负责，这一点望予以谅解。

【2】 不予保修的内容

1) 保修期限内的下列事项不在保修范围内。

- 1) 地震，台风，水灾，落雷等天灾或者事故，火灾等。
- 2) 因未委公司进行修理，修复，改造等所引起的故障或者异常。
- 3) 超出式样书所示的方法范围使用，以乃保养不当或者错误。
- 4) 因连接的其他机器设备而引发的异乃故障。
- 5) 因外因而引发的损伤，腐连接的其他机器设备而引发的异乃故障。
- 6) 因经时变化或者使用磨损所引发的异常。
- 7) 对功能上没有影响的感性现象。(控制机器等的发信音，发动机等的工作音等)
- 8) 因本产品设置而引发的材料，产品以乃人身等的次级损害。

2) 不列事项为有偿服务。

- 1) 检查，维修，请洁。
- 2) 使用说明书中所记载的耗材的更换。

【3】 有关超过保修期限的修理

- 1) 本产品超过了保修期限时，其修理为有偿服务。
- 2) 自本产品从敝公司出厂之日起超过了13年时，可能会因零部件的保管以乃采购情况而无法进行修理。
- 3) 当做出难以保证修理后的质量以乃性的判时，可能会拒绝修理。

·规格

规格		单位	H07	H13	H25
材料最大宽度		mm	~75	~130	~250
材料最大厚度		mm	~1.2	~1.6	
冲压机追随转数		spm	~1000		~700
材料传送方式			采用伺服电机驱动辊系统		
材料加速度的设定			自动计算（由冲压机速度和送料角度）		
送料长度最大设定值		mm	~999.99		
送料长度最小设定单位		mm	0.01		
材料加压方式			电磁铁		
材料加压设定范围		N	~1470	~2450	
送料开始角度设定范围		°	210° ~150°		
送料干涉角度设定范围		°	210° ~150°		
放松方式			电磁铁		
放松开始角度设定范围		°	60° ~180°		
放松结束角度设定范围		°	120° ~300°		
电源, 电压		V·Hz	三相 200V (±10%)·50/60Hz		
送料机重量		kg	34	52	66
保护电路	标准		1. 2系统紧急停止输出功能 2. 异常停止输出功能 3. 连续运转输出功能 4. 自我诊断/紧急停止功能 5. 超负荷防止功能 6. 紧急停止输入电路功能 7. 检查旋转传感器运行功能		
	选项		1. 材料终端传感器输出功能 2. 冲压机凸轮同步信号输出功能		
控制器型号			430C		

·送料性能表

H07

冲压机 回轉数	送料角度	
	180°	210°
SPM	送料长度 (mm)	
1000	*5.8	*9.5
950	*6.8	*11.0
900	*8.1	*13.0
850	9.7	*15.3
800	11.6	*18.1
750	14.1	*21.6
700	17.1	25.9
650	20.9	31.4
600	25.9	38.6
550	32.5	47.9
500	41.4	59.3
450	53.3	73.3
400	68.3	90.8
350	87.6	113.3
300	113.3	143.2
250	149.2	185.2
200	203.2	248.2

H13

冲压机 回轉数	送料角度	
	180°	210°
SPM	送料长度 (mm)	
1000	*5.1	*8.4
950	*6.1	*9.8
900	*7.2	*11.5
850	8.6	*13.5
800	10.3	*16.0
750	12.4	*19.1
700	15.1	23.0
650	18.5	27.8
600	23.0	34.1
550	28.8	42.4
500	36.7	53.5
450	47.6	68.3
400	63.0	86.9
350	83.5	110.8
300	110.8	142.7
250	149.1	187.3
200	206.4	254.2

H25

冲压机 回轉数	送料角度	
	180°	210°
SPM	送料长度 (mm)	
700	11.3	*17.2
650	13.9	20.9
600	17.2	25.6
550	21.6	31.8
500	27.5	40.1
450	35.7	51.6
400	47.4	68.1
380	53.3	76.6
360	60.7	86.4
340	69.4	97.3
320	79.8	109.6
300	91.7	123.6
280	105.4	139.5
260	121.1	157.9
240	139.5	179.3
220	161.2	204.7
200	187.3	235.1

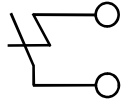
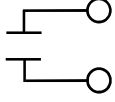
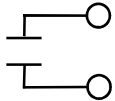
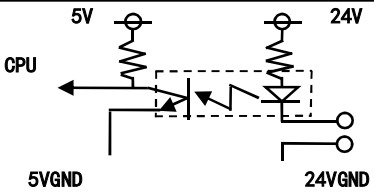
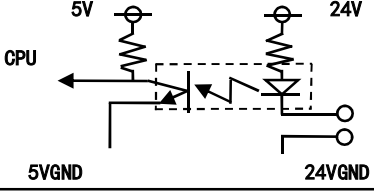
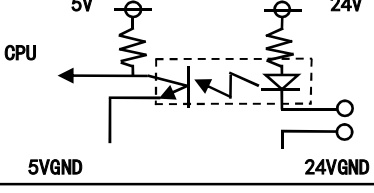
*取决于按压开始角度和加速度, 可能无法跟随放松操作。



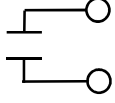
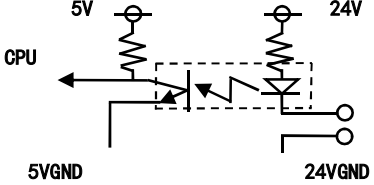
注意

根据材料应力等对料送料及的负荷, 送料性能表内的数值有时在设定角度内不能完成送料

·设备设置必要条件

冲压机	H07	H13	H25
电源, 电压	三相 200V (±10%) ·50/60Hz		
最大耗电量	1000W	1875W	
紧急停止输入电路 2系统	紧急停止信号输出 这个信号直接从紧急停止开关输出 AC250V, 1A 或更少 DC30V, 1A 或更少		
异常停止信号输入电路	停止信号输出 AC250V, 1A 或更少 DC30V, 1A 或更少		停止信号输出期间: 触点打开 
连续运转信号输入电路	连续停止信号输出 AC250V, 1A 或更少 DC30V, 1A 或更少		停止信号输出期间: 触点打开 
异常停止信号输出 集电极开路输出 或 触点输出	停止输入电路 0.01 A 在 24 VDC		
冲压机行程信号输出 集电极开路输出 或 触点输出	冲压机行程输入电路 0.01 A 在 24 VDC		
同步信号输出 集电极开路输出 或 触点输出1电路	检查运行旋转传感器 送料的信号 或 放松信号输入的电路。		
冲压机的转轴	同步旋转 1 : 1		

〈选项〉

冲压机	H07	H13	H25
材料终端输入电路	材料终端传感器输出 AC250V, 1A 或更少 DC30V, 1A 或更少		停止信号输出期间: 触点打开 
冲压机凸轮同步信号输出 集电极开路输出2电路 或 触点输出2电路	而不旋转传感器, 在送料机 操作的情况下。 送料信号输入电路 放松信号输入电路		

·标准规格装备品

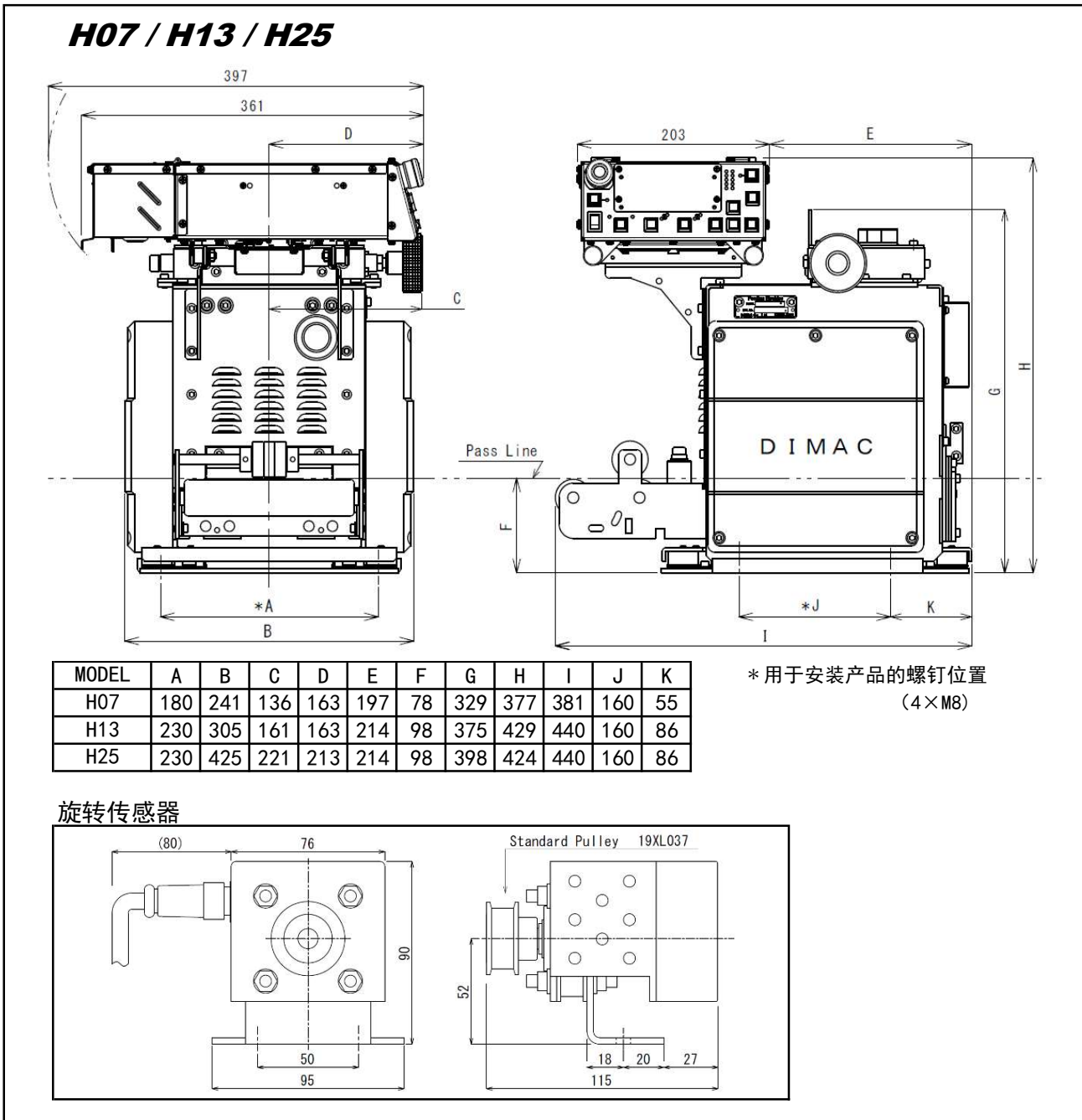
·电源信号电线	1套-8m×1
·旋转传感器	
·旋转传感器用电线	6m×1
·按下滑轮	
·端子, 标记管	
·车身固定螺栓	
·使用说明书	

·选项

·送料机安装支架
·材料终端传感器
·DS6 / 送料方向切换
·MP6 / 数据银行
·FF6 / 送料结束信号输出
·BS6 / 送料中信号输出
·TC6 / 送料条件测量
·RC6A / 遥控盒

*还有其他的选择

·尺图



DIMAC CO., LTD.

130-1 Torashinden, Ohdaka-cho, Midori-ku, Nagoya-city, Aichi, 459-8001 Japan
 TEL <052> 622-0811 FAX <052> 622-0821
<http://www.dimac.co.jp>

CS-0167_1