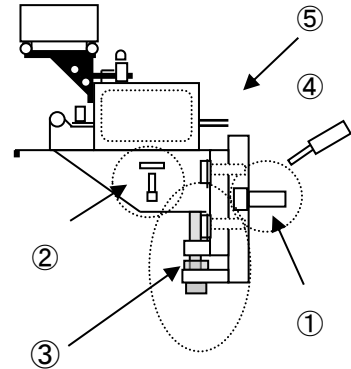


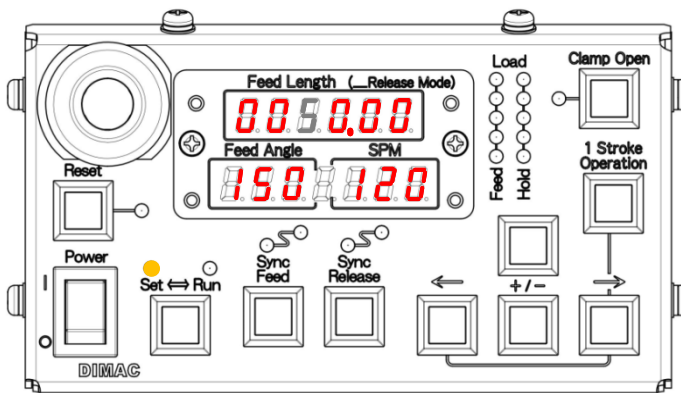
## 设置说明书

### ❖ 设置附件

品名	J06
机身设置托架	专用托架
电线	P8: 8M
气管	8*5: 6M
空气调节器	随着空气过滤
螺钉	
①托架止动螺钉	2-M12*30
②机身止动螺钉	4-M8*15
③轧制线调整螺钉	1-M12*120
调节器止动螺钉	2-M6*12
④厌氧性粘结材料	净重 4ml
标记管, 包层端子	1套 品种
标签	信号 轧制线
空气接头	1-3/8B, 2-2/8B
⑤挡板	机型专用



### ❖ 面板开关的操作方法



### 开关的操作

①Power 电源开

可以更改项目或数将闪烁数值。

② ← →

更改设定变化项目

③ + / - 数值变化开关

继续如果需要的数值变化的项目或数字, 请重复 ② ③。

### 設定終了後

④ Set ↔ Run

按下按钮开关"Set ↔ Run", 是输入设定为"Run" 点亮结束。

### 送料自动化操作集

⑤ Sync Feed



Sync Release



同步送料和同步放料按钮开关中, 使送料机的自动操作。

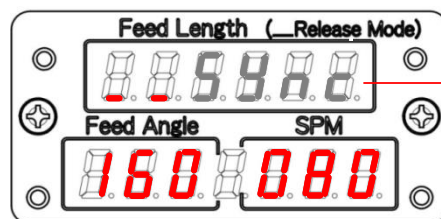
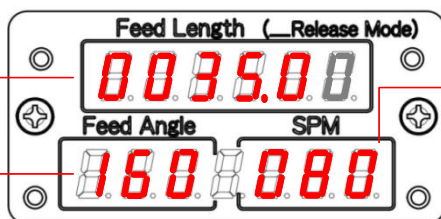
### ❖ 设定输入项目

送料长度

使用冲压转速

放料模式

送料有效  
角度



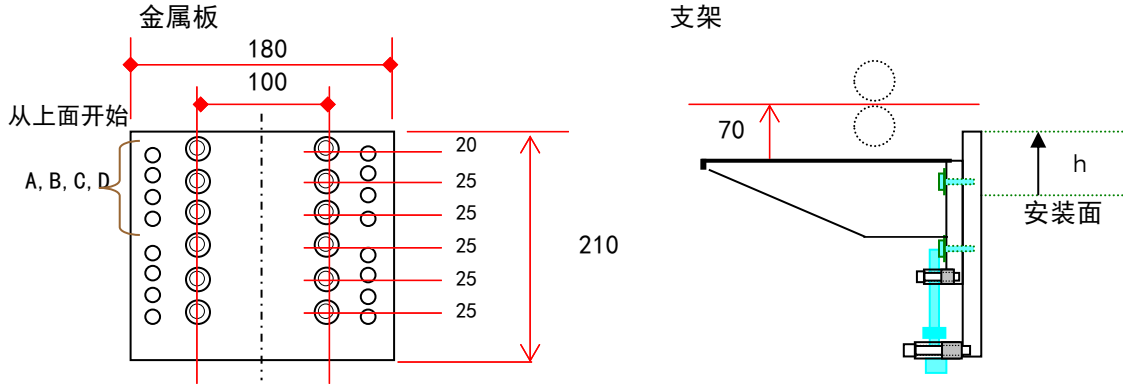
普通[放料模式]不显示。在改变设置→动, 到下[送料长度]最低闪烁, 或设定更改←移动时, 以显示[ (\_Release Mode) 下[Feed Angle]。

❖ J06 关于托架设置

通过金属板与支架的组合来决定轧制线。根据模具决定轧制线范围。

	<b>注意</b>	金属板中心为辊子中心。
--	-----------	-------------

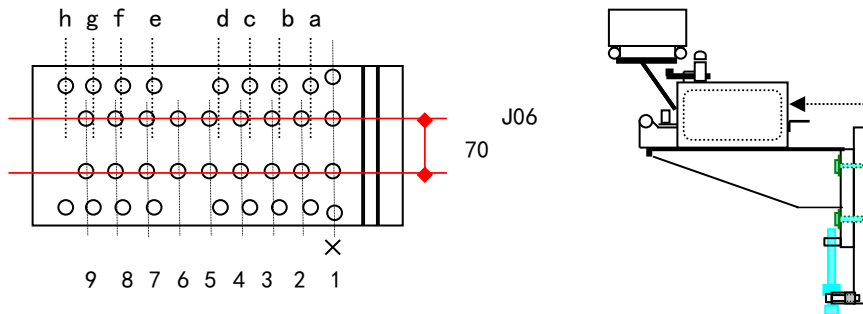
决定金属的设置位置，紧固螺钉进行设置。



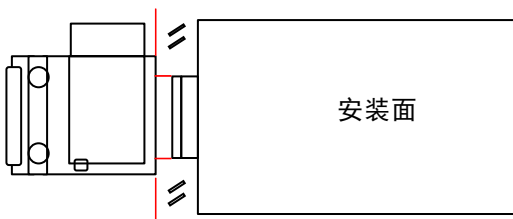
金属板高度	支架孔的位置	轧制线	金属板高度	支架孔的位置	轧制线
h=0	A	78~128	h=75	A	153~203
	B	63~113		B	138~188
	C	48~98		C	123~173
	D	33~83		D	108~158
h=25	A	103~153	h=100	A	178~228
	B	88~138		B	163~213
	C	73~123		C	148~198
	D	58~108		D	133~183
h=50	A	128~178	h=125	A	203~253
	B	113~163		B	188~238
	C	98~148		C	173~223
	D	83~133		D	158~208

❖ 机身设置位置

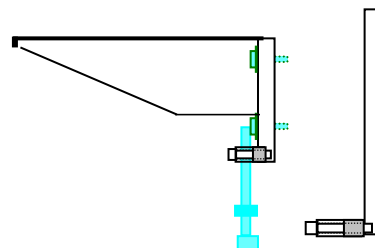
支架的上视图 机身设置位置(四处) 2&6, 3&7, 4&8, 5&9 1: 不使用 (a~h: 为J15)



❖ 确认平衡

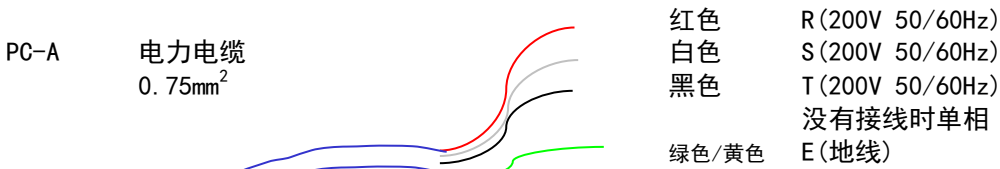


❖ 支架的装配图

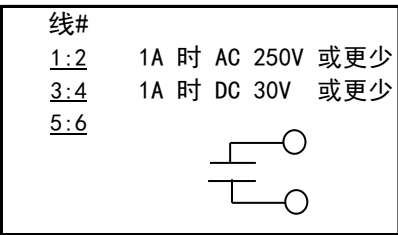
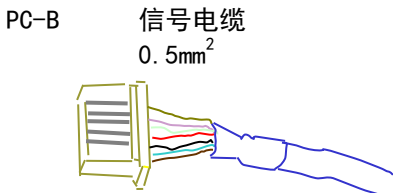


❖配线图

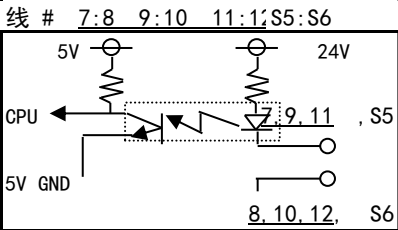
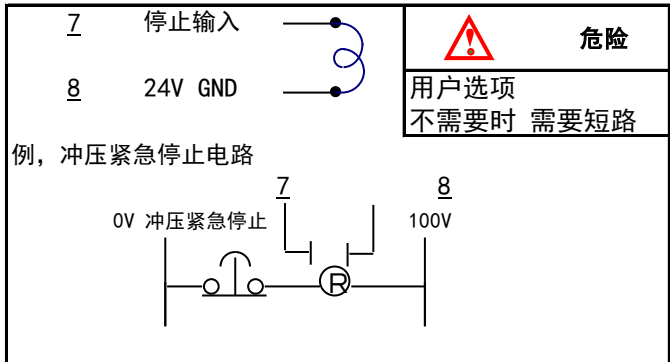
您可以选择3相或单相。如果它的单相，你不必连接黑线。



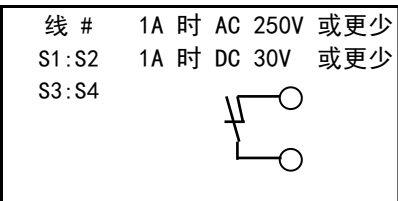
	<b>危险</b>	连接到一次测
--	-----------	--------



- 1 2 停止信号输出 } 要停止冲压机连续电路
- 3 4 选项 断料停止串联输出 } 要停止冲压机连续电路
- 5 6 连续停止信号输出 } 要停止冲压机连续电路



- 9 送料输入
  - 10 24V GND
  - 11 放料输入
  - 12 24V GND
- 到冲压同步信号



- S1 白: 紧急停止
  - S2 黑: 紧急停止
  - S3 红: 紧急停止
  - S4 绿: 紧急停止
- 紧急停止电路

PC-C 紧急停止信号输出 和  
0.5mm<sup>2</sup> 冲压机连续操作行程



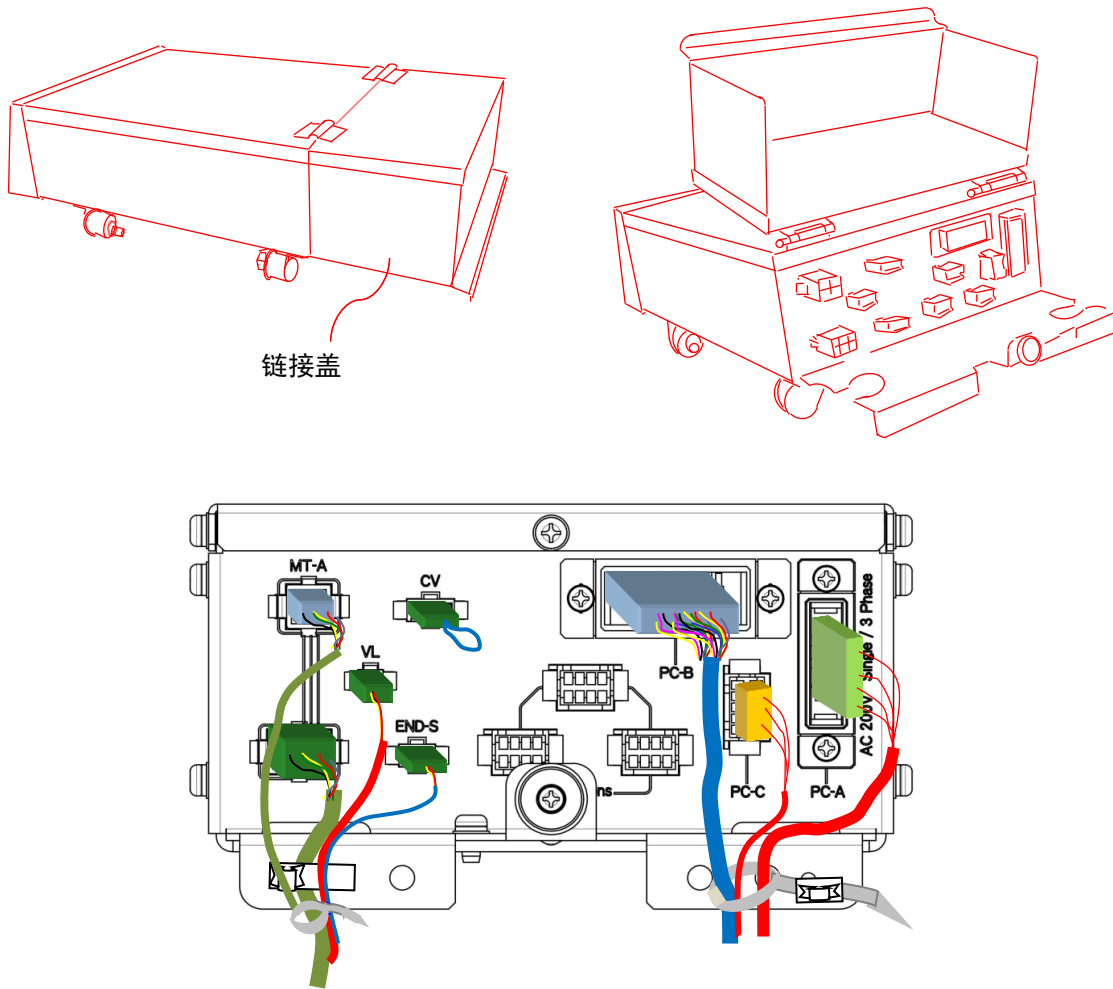
选项		<b>注意</b>
S5	黄: 冲压机连续操作行程	
S6	茶: 24V GND	用户选项 不需要时 需要短路

	需要短按处理选择 (S5, S6) 的电路中, 如果你不使用的电路。
--	------------------------------------

<b>危险</b>	为了覆盖每根电缆无法使用连接。
-----------	-----------------

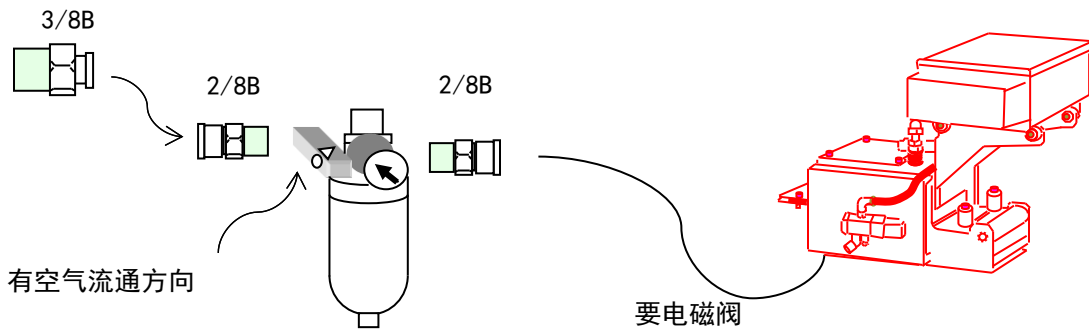
❖ 电缆连接

PC-A, PC-B, PC-C 的插座放置在连接盖内。



	<b>危险</b>	需要修复的准备尼龙带三个外部电缆。
--	-----------	-------------------

❖ 空气配管



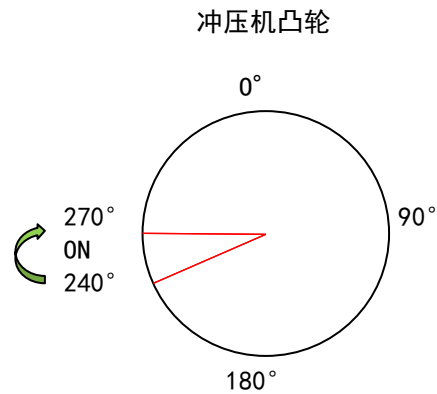
	<b>注意</b>	请将气压调整为0.3~0.4Mpa 最大气压为 0.5 Mpa
--	-----------	---------------------------------

❖ 冲压凸轮信号设定。

送料

送料设定起始位置发送料信号OFF位置。  
当您在送料270°开始，  
输入进料的ON角度240°，并设定偏离角至270°

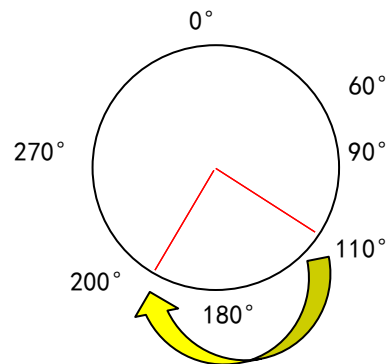
如果您使用的超限功能的选项，凸轮设置是从标准不同。



放料

当放料开始角度为110°，到结束是200°，  
设置凸轮信号开启110°，并关闭200°。

即使您选择设定角度或放料模式时，需要设定冲压凸轮信号的放料开始。



❖ 放料设定方法 【 ( \_Release Mode) 】

【 ( \_Release模式) 】 显示器是 【Feed Length】 的背屏。  
放料方式应该显示在“Feed Length”显示最低的 送料长度”的数字后，

使用 “+” or “-” 开关，设定在放料模式。  
放料模式如下所示，放料OFF，同步按凸轮信号，定时结束。

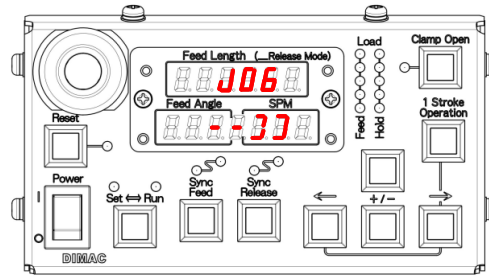
显示和内容

Feed Length__ (Release Mode )	放料模式
.. 5ync	当冲压凸轮信号
... OFF	关闭
... R01 ~	计时器 计时器的角度显示
... R50	1° ~ 50°
... T01 ~	计时器 时间设定
... T50	0.001秒~0.05秒

	<b>注意</b>	放料操作因气缸延迟。 延迟时间将根据模型中的不同而不同。
--	-----------	---------------------------------

❖ 代码

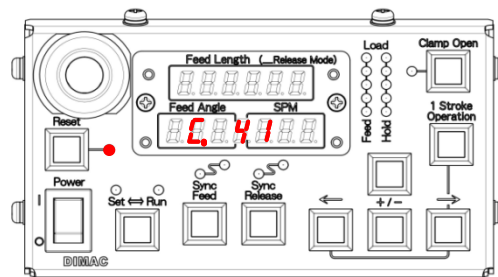
内容：【 Feed Length ( \_Release Mode) 】，码数：【 Feed Angle SPM 】



Feed Length	Feed Angle	SPM	内容	复位方法
J06	-- 33		设置:左。方向:推。	当只有电源时，控制面板会显示程序
	-. 33		设置:右。方向:拉。	
	[[ --		设置:左。方向:拉。	
	[[ --		设置:右。方向:推。	
ENC	444444		紧急停止开关开	紧急停止开关关闭后，电源开/关
	444444		紧急停止开关关	
STOP	10 10 10		给料机运行过程中突然停止输入	发布停止信号输入后，复位开关
	10 10 10		急停止信号入力解除状态	复位开关
	111111		停止输入	自动返回后发布
End	777777		材料断裂传感器的工作	材料之后安装复位开关。
End_2	777777		第二材料断裂传感器的工作	在Sync Feed 开关关无效。
End	777777		材料断裂传感器的发布	材料之后安装复位开关。
End_2	777777		第二材料断裂传感器的发布	在Sync Feed 开关关无效。
I - F	66 166 1		放料干扰	复位开关开
	662662		送料中喂信号输入	复位开关开后， Sync Feed 和 Sync Release 开关开
	663663		送料信号输入在放料	
	664664		送料中放料信号输入	
0_run	666666		泛滥	

❖ 警告显示

这种谨慎显示器有可能送料机复位。这些显示器是为如下，  
Reset：闪烁。 Feed Angle SPM：C. 数



代码	数	状态	内容
C.	40	缺相	电源的确认
C.	41	低电压检测	检查电压
C.	10 - 1	电动机容量的设置错误	初始设定错误
C.	10 - 2		
C.	50 - 1	电动机连接异常	连接失败
C.	50 - 2		
C.	50 - 3	旋转传感器故障	设定 设置 错误