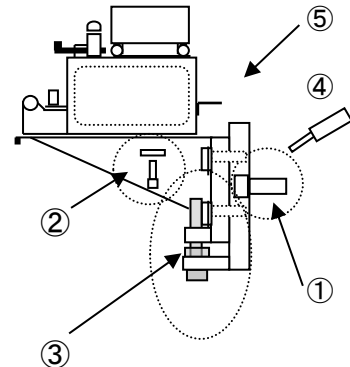
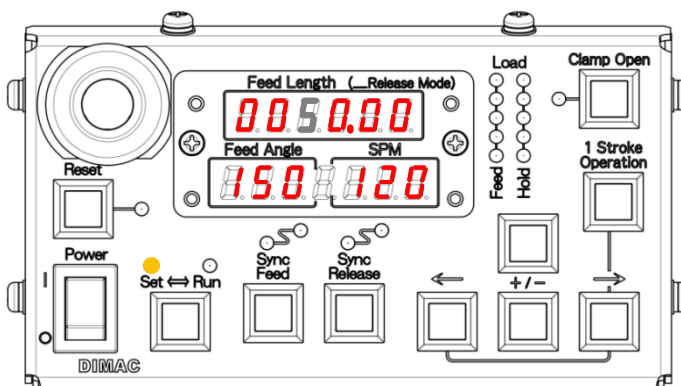


❖ 设置附件

品名	J25
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-M14*30
②机身止动螺钉	4-M8*20
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

- ① Power 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

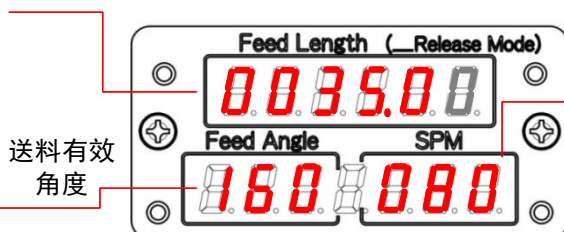
- ④ Set ⇌ Run 按下按钮开关"Set ⇌ Run", 是输入设定为"Run" 点亮结束。

フィーダ自動運転設定

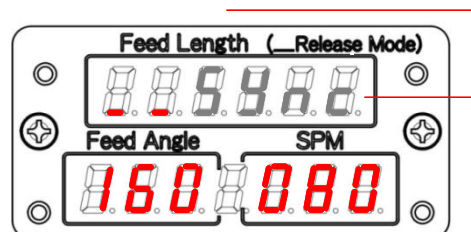
- ⑤ Sync Feed Sync Release 同步送料和同步放料按钮开关中, 使送料机的自动操作。

❖ 设定输入项目

送料长度 使用冲压转速



放料模式



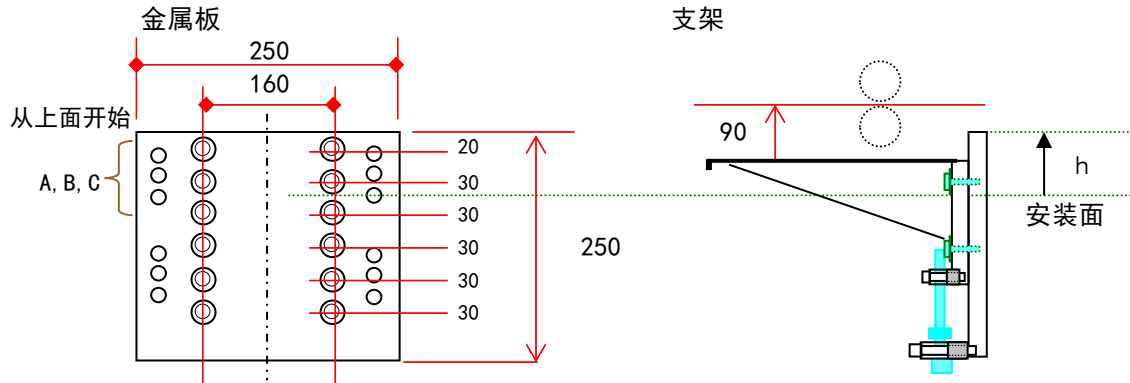
普通[放料模式]不显示。在改变设置→动, 到下[送料长度]最低闪烁, 或设定更改←移动时, 以显示[(_Release Mode) 下[Feed Angle]。

❖ J25 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。

	注意	金属板中心为辊子中心。
--	-----------	-------------

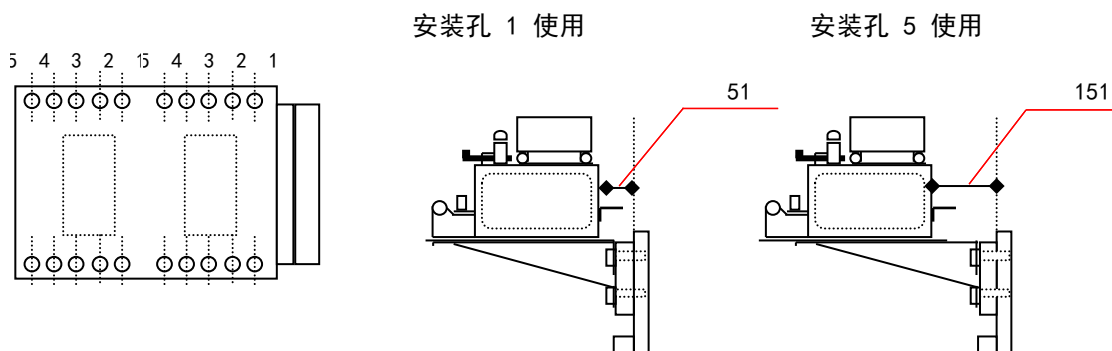
决定金属的设置位置，紧固螺钉进行设置。



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	85~140	h=90	A	175~230
	B	65~120		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

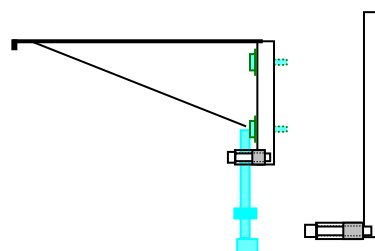
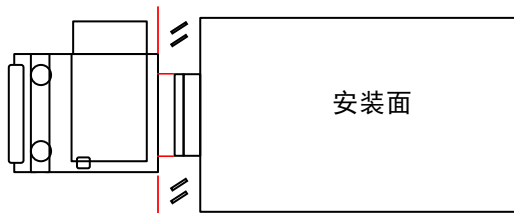
❖ 机身设置位置

支架的上视图 机身设置位置(五处) 25mm 节距



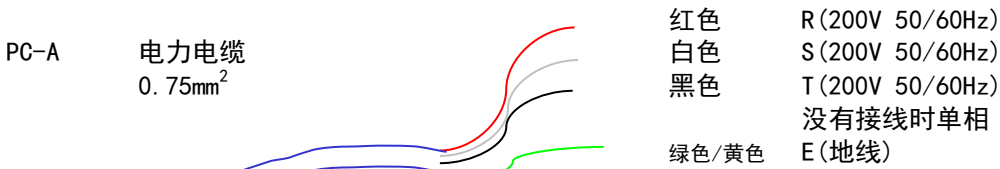
❖ 确认平衡

❖ 支架的装配图

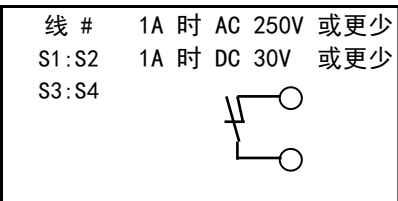
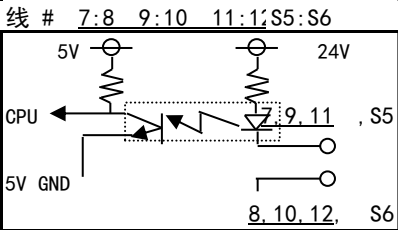
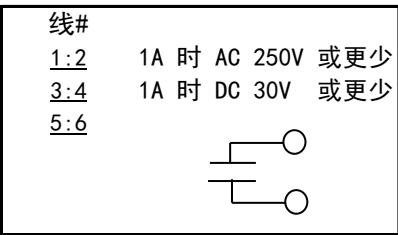
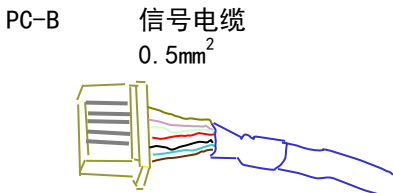


❖配线图

您可以选择3相或单相。如果它的单相，你不必连接黑线。



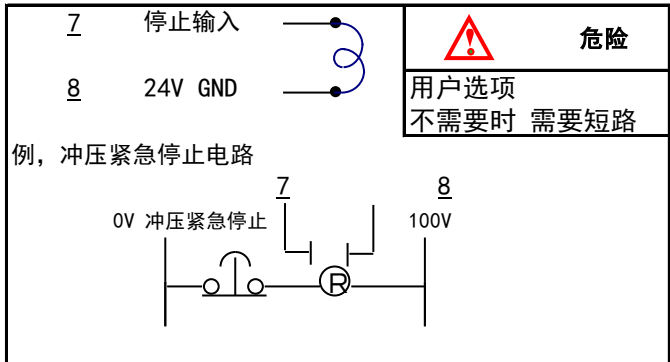
危险 连接到一次测



PC-C 紧急停止信号输出 和
0.5mm² 冲压机连续操作行程



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

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

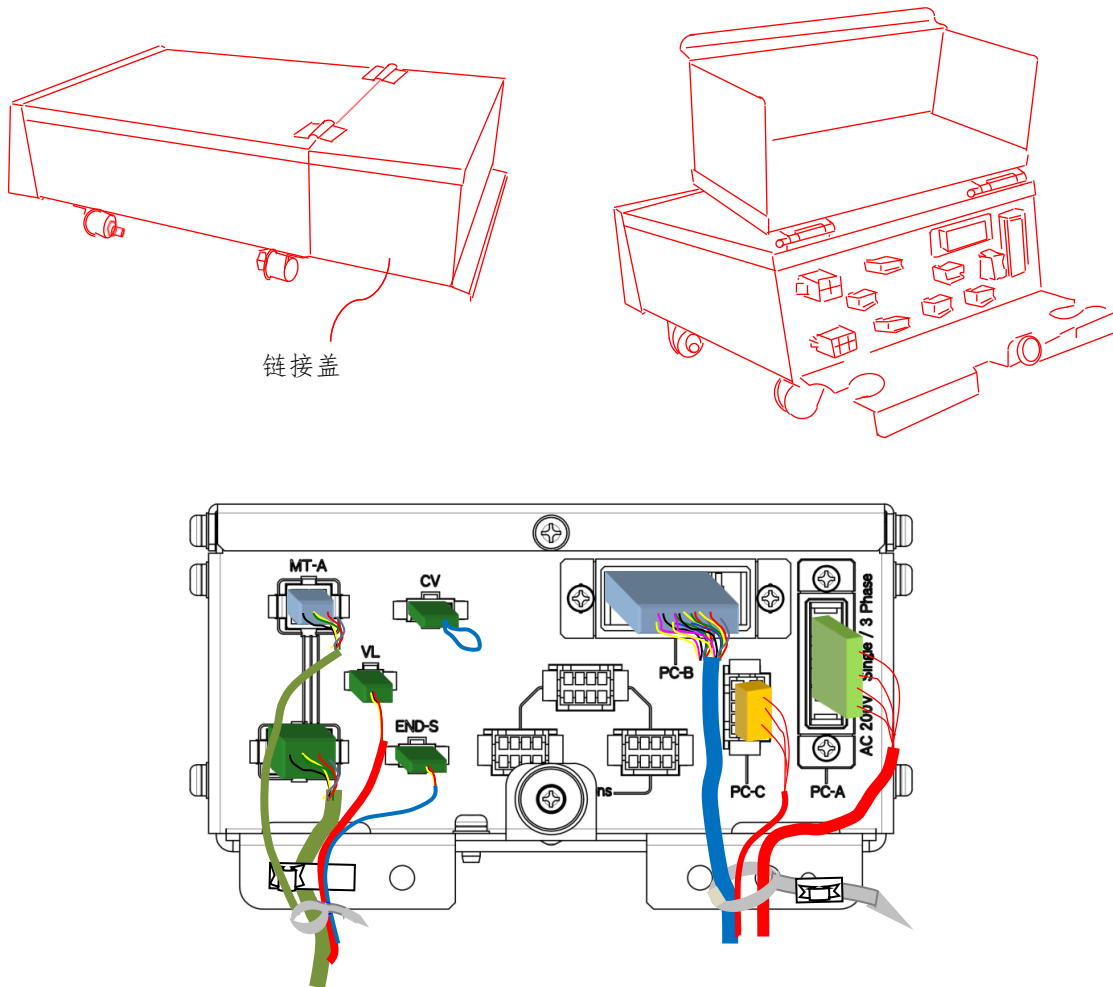
- 选项
- S5 黄: 冲压机连续操作行程 } **注意**
用户选项
不需要时 需要短路
 - S6 茶: 24V GND

! 需要短按处理选择 (S5, S6) 的电路中, 如果你不使用的电路。

危险 为了覆盖每根电缆无法使用连接。

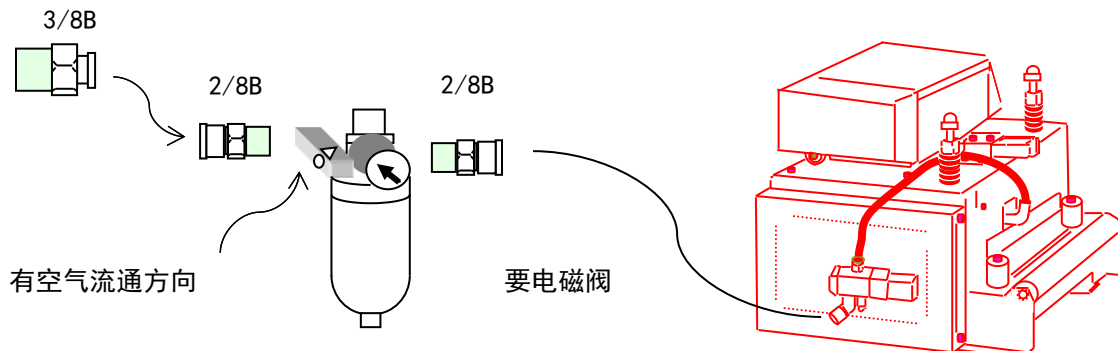
❖ 电缆连接

PC-A, PC-B, PC-C 的插座放置在连接盖内。



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

❖ 空气配管



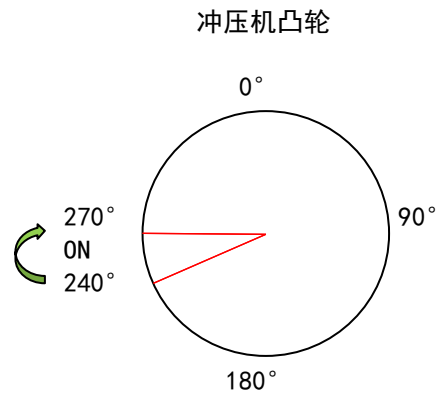
	注意	请将气压调整为0.3~0.4Mpa 最大气压为 0.5 Mpa
--	-----------	---------------------------------

❖ 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°

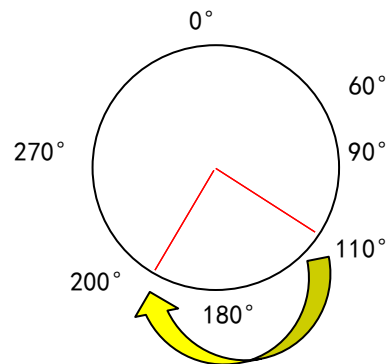
如果您使用的超限功能的选项，凸轮设置是从标准不同。



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。

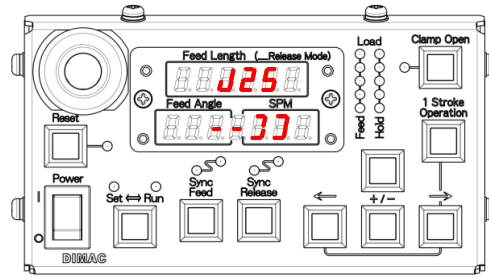
显示和内容

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

	注意	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

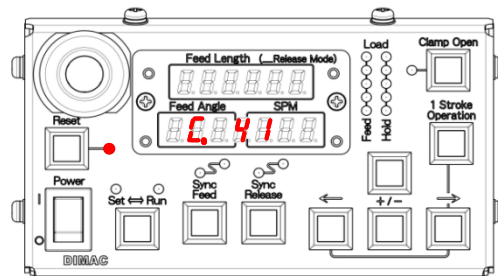
内容：【 Feed Length (_Release Mode) 】，码数：【 Feed Angle SPM 】



Feed Length	Feed Angle	SPM	内容	复位方法
J25	-- 33 -- 33 CC -- CC --		设置:左。方向:推。 设置:右。方向:拉。 设置:左。方向:拉。 设置:右。方向:推。	当只有电源时，控制面板会显示程序
ENG	444444 444444		紧急停止开关开 紧急停止开关关	紧急停止开关关闭后，电源开/关
SFOP	10 10 10 10 10 10 111111		给料机运行过程中突然停止输入 急停止信号入力解除状态 停止输入	发布停止信号输入后，复位开关 复位开关 自动返回后发布
End End_2	777777		材料断裂传感器的工作 第二材料断裂传感器的工作	材料之后安装复位开关。 在Sync Feed 开关关无效。
End End_2	777777		材料断裂传感器的发布 第二材料断裂传感器的发布	材料之后安装复位开关。 在Sync Feed 开关关无效。
1 - F	66 166 1 662662 663663 664664		放料干扰 送料中喂信号输入 送料信号输入在放料 送料中放料信号输入	复位开关开 复位开关开后， Sync Feed 和 Sync Release 开关开
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	电动机连接异常	连接失败
C.	50 - 1	电动机连接异常	连接失败
C.	50 - 2	电动机连接异常	连接失败
C.	50 - 3	旋转传感器故障	设定 设置 错误