

Model T20・T30

DIMAC

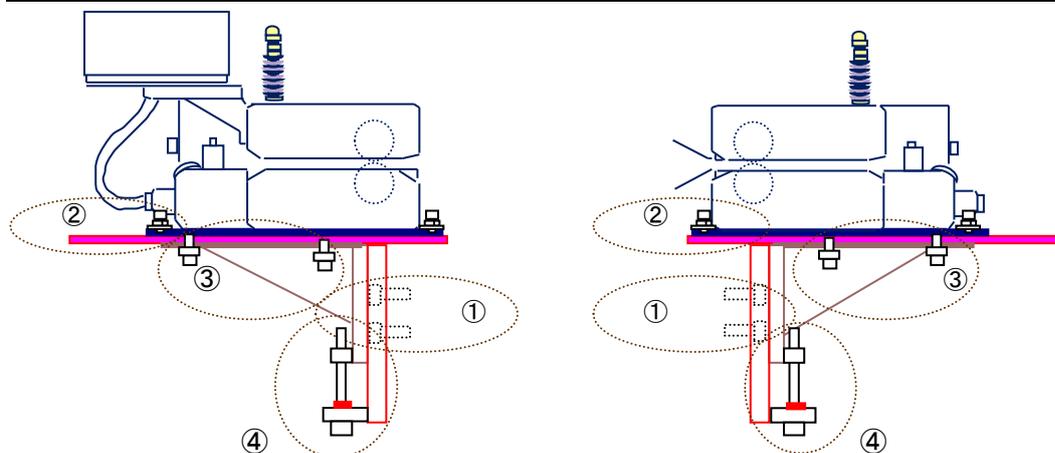
設置説明書

❖ 設置備品

品名	T20・T30
本体設置ブラケット	専用ブラケット:2組
スライドプレート	専用プレート:2組
電源・信号線ケーブル	3線1組
中継ケーブル	1-6M
フットスイッチ	1
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	8-M14*30
②本体止めボルト	8-M8*15,スプリングワッシャー, ワッシャー
③スライドプレート止めボルト	8-M10*20, ワッシャー
④パスライン調整ボルト	2-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
電源ノイズフィルタ	止めボルト:2-M4*8/2-M4*15+ナット
エアーカブラ	1-3/8B, 1-UT-8, 2-2/8B



❖ 設置ボルト



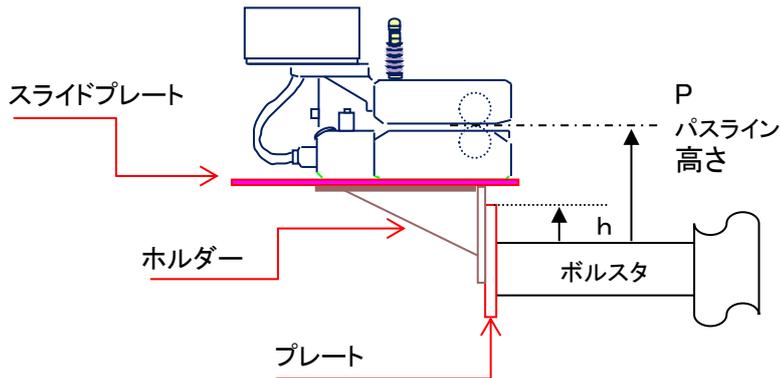
	注意	左右設置のため、設置前にボルスタ上のT溝等を確認してください。
--	-----------	---------------------------------

❖ 表示説明

Feed Lengh (L)	Feed Length (R)	内容	解除方法
EMG	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	
SSTOP	10 10 10	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
	10 10 10	急停止信号入力解除状態	Reset スイッチ
	111111	停止入力	解除後自動復帰
I - F	66 166 1	リリース干渉	Reset スイッチ ON
	662662	送り中の送り信号入力	Reset スイッチ ONの後、Sync Feed および Sync Release ON
	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	
666666	オーバーラン		
0_run	666666	オーバーラン	

❖ 本体設置

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。

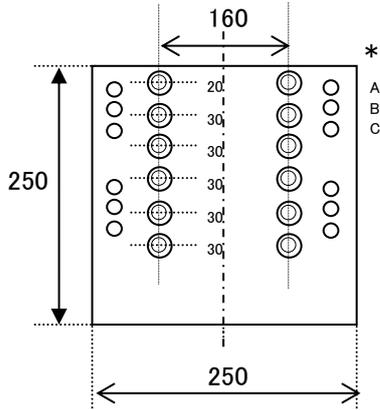


プレートとホルダーの組み合わせによってパスラインが決定します。

プレートセンタがロールセンタ。

プレート板厚22mm

パスライン表



プレート高さ	P:パスライン
h=0	T20,30 118~173
h=30	148~203
h=60	178~233
h=90	208~263
h=120	238~293

	注意	*ホルダー取付穴はAのみ(B,C穴は使用不可。)
--	-----------	--------------------------

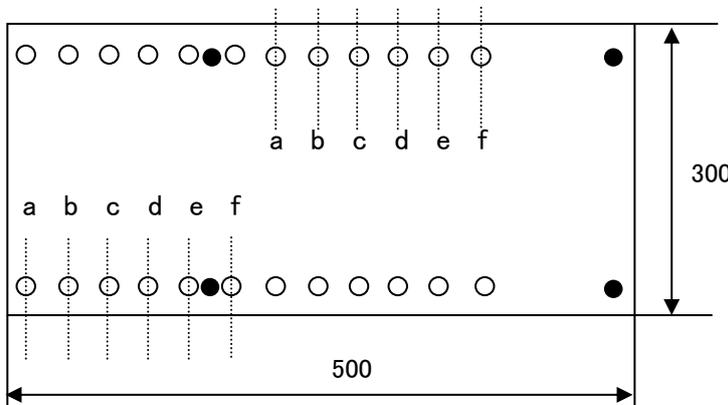
❖ スライドプレート

スライドプレートを利用して、プレスボルスタ内外へ、移動が可能です。

スライドプレートとホルダー固定位置は6箇所から選択できます。

スライドプレート上面図 図は左側

t=13mm



プレート穴位置	スライド量 L	ロール位置 R
a	240~80	155~-5
b	210~50	125~-35
c	180~20	95~-65
d	150~-10	65~-95
e	120~-40	35~-125
f	90~-70	5~-155

	注意
● 4-M8	本体取付穴

	お願い	スライドプレート及び本体設置ブラケットは左右共通仕様。
--	------------	-----------------------------

	注意	スライド位置調整時、スライド固定ボルトは抜かないでください。調整後、緩めたボルトは必ず締めてください。
--	-----------	---

❖配線図

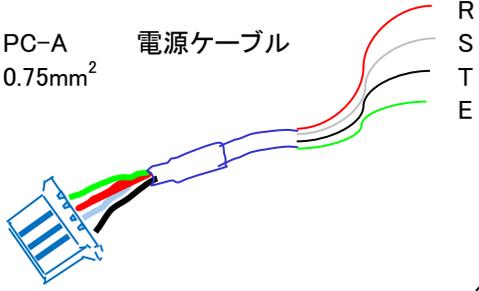
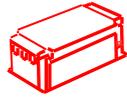
電源接続は、3相または単相で選択可能です。電源安定のため3相接続をおすすめします。

	警告	中継ケーブル使用のため、ノイズフィルタを装着してください。
---	-----------	-------------------------------

電源ノイズフィルタ

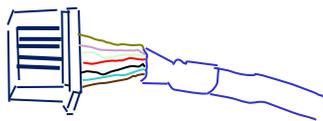
赤:R(200V 50/60Hz)
 白:S(200V 50/60Hz)
 黒:T(200V 50/60Hz) 単相:接続不要
 緑/黄色:E(7-ス)

PC-A 電源ケーブル 0.75mm²

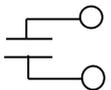
	危険	一次側へ接続のこと インバータ電源より前で接続のこと
---	-----------	-------------------------------

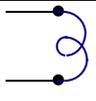
PC-B 信号ケーブル 0.5mm²



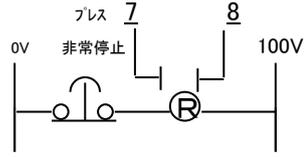
- | | | |
|---|------------------------------|--------------|
| 1 | 急停止出力 | } 急停止回路直列入力 |
| 2 | 急停止出力 | |
| 3 | サイクル停止出力 | } 連続運転停止直列入力 |
| 4 | サイクル停止出力
(Shot Cnt. 停止出力) | |
| 5 | 連続運転停止出力 | } 連続運転停止直列入力 |
| 6 | 連続運転停止出力 | |

線番	
1:2	AC250V / 1A以下
3:4	DC30V / 1A以下
5:6	

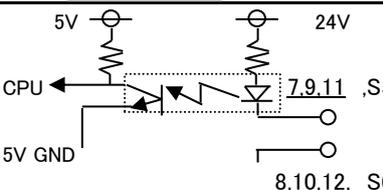


7	停止入力		 注意 回路接続をしない場合、短絡必要。
8	24V GND		

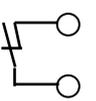
フィード停止入力接続参考例



線番	7:8	9:10	11:12	S5:S6
	5V		24V	
	CPU			7,9,11 S5
	5V GND			8,10,12 S6



線番	AC250V / 1A以下
S1:S2	DC30V / 1A以下
S3:S4	



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

PC-C 非常停止およびプレス行程 0.5mm²



- | | | |
|----|-----------|---|
| 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 | |
| S5 | 黄:プレス行程入力 |  |
| S6 | 茶:24V GND | |

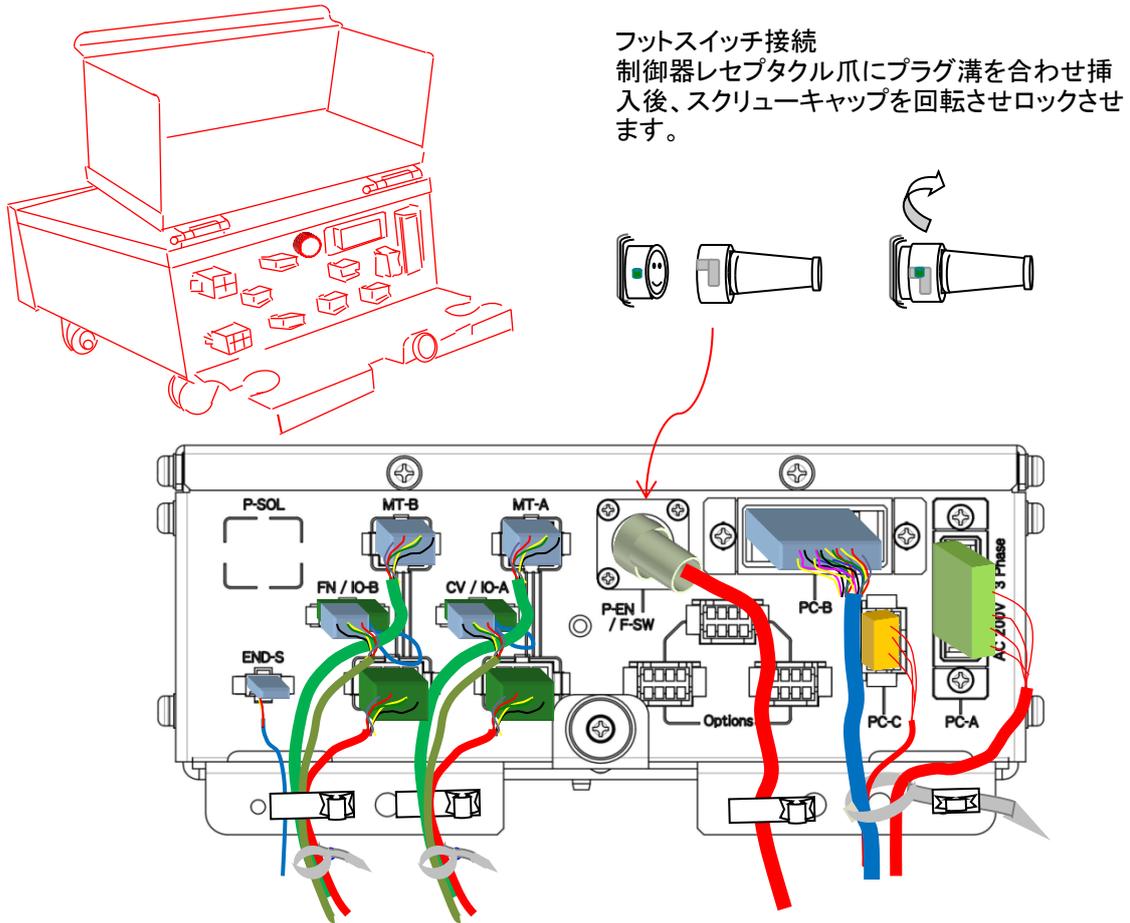
	注意
プレス連続運転回路へまたは、短絡のこと。	

	プレス行程入力(S5・S6)をプレス回路へ接続しない場合、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。
---	-----------	-------------------

❖電源・信号線接続

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。

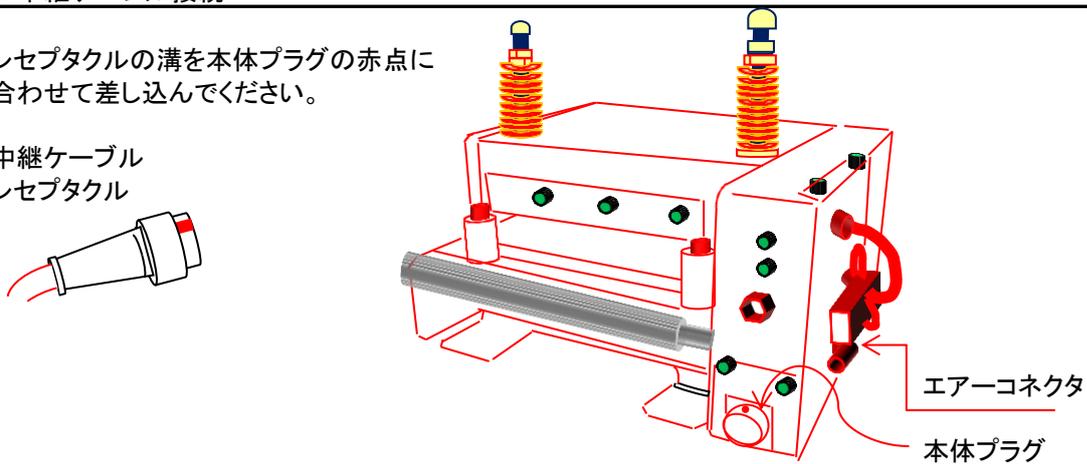


危険 ケーブルコネクタ接続後、ケーブルクランプで固定してください。
ケーブルクランプで固定できないケーブルは、ナイロンバンドで固定してください。

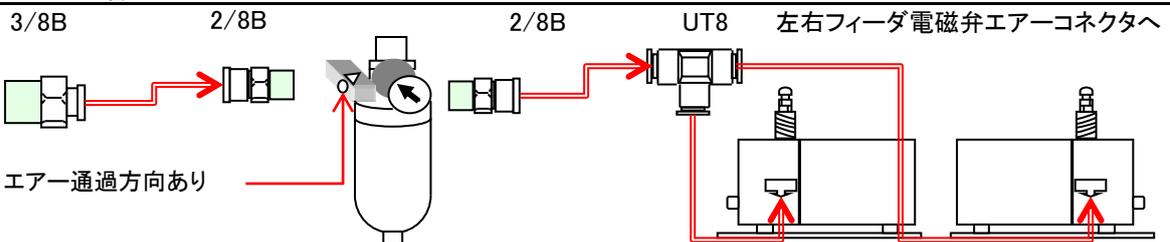
❖中継ケーブル接続

レセプタクルの溝を本体プラグの赤点に合わせて差し込んでください。

中継ケーブル
レセプタクル



❖エア配管

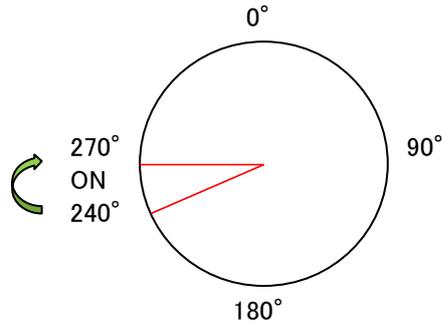


注意 エアー圧力は0.3~0.4MPaを目安としてください。
最大エアー圧力は0.5MPa以下

❖プレスカム信号設定

フィード信号設定

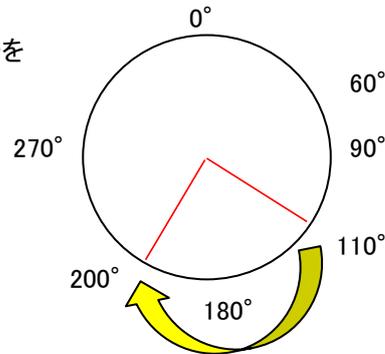
送り開始角度をOFF設定にしてください。
送リスタート角度が270° に設定するのであれば、
ON 角度は 240° に設定してください。



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、-- Sync 設定になっています。
変更するには、“ Sync Release ” スイッチを押し、それを保持したまま、
+/- 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

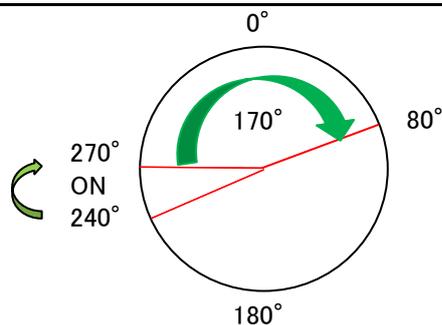
Release Mode	内容
-- Sync	プレスカム信号同期運転
--- OFF	プレスカム信号無効。リリースオフ状態
--- R01 ~ --- R50	リリース角度設定。1° から 50° まで設定可能。 設定された角度を使用SPMより計算し、その時間分リリースを行います。 リリース開始角度設定は、プレスカム信号で設定してください。
--- T01 ~ --- T50	リリース時間設定。 0.001秒から0.05秒まで選択可能。 リリース開始角度から設定された時間分リリースを行います。 リリース開始角度設定は、プレスカム信号で設定してください。

	注意	リリースにはエアアを使用しているため、エアアの動作時間分リリース動作は遅れます。 遅れ時間は、エアア圧、ロール加圧によって異なります。
--	-----------	--

❖【 Feed Angle 】設定

送り可能角度を入力してください。

送リスタート角度を270° に設定し、
80° まで送り可能であれば、
【 Feed Angle 】には 170° を
入力してください。

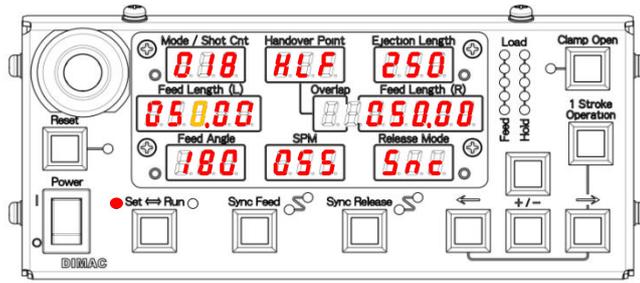


金型および周辺機器に合わせて設定してください。

❖ 自動運転設定

電源入力時は、セット状態で立ち上がります。
設定変更箇所は点滅表示します。

点滅表示は ← → スイッチでします。
設定値変更は + / - スイッチで変更します。

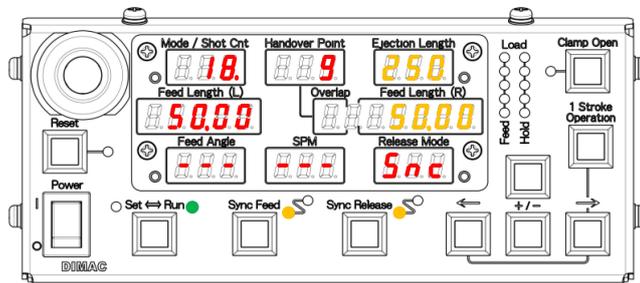


設定項目	設定内容	説明
Mode / Shot Cnt.	プレスショット数	コイル仕様条件は初期設定から必要。
Ejection Length	排出長さ	設定単位はmm。
Feed Length (L)	左側送り長さ	0~999.99mm。最小設定単位は0.01mm。 左右の送り長さ設定値は±1% また±1mm 以内で連動します。設定側数値入力後、1 Stroke Operation スイッチを ON させることで、片側に同じ設定値を設定することが可能で
Feed Length (R)	右側送り長さ	
Feed Angle	送り有効角度	金型および周辺機器に合わせて設定してください。
SPM	プレス使用回転数	プレス使用回転数を入力してください。その際、プレス起動時のオーバーシュートが予測される場合、使用回転数より大きな数値を入力してください。
Release Mode	リリース方式選択	プレスカム信号同期、タイマーリリース、リリースOFF

プレス同期運転開始設定

Run 設定後、Clamp Open スイッチで材料を装着し、Sync Feed と Sync Release を点灯させ、プレス同期運転が可能です。

搬送側フィーダの Feed Length が高輝度表示します。

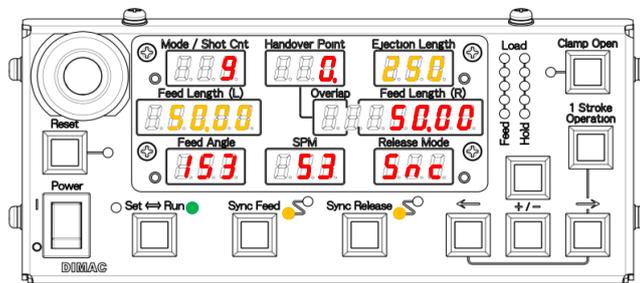


Run 設定で Sync-Feed, Release がONの場合、Clamp Open スイッチは無効。



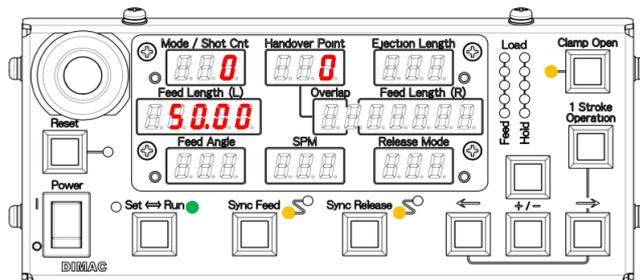
Clamp Open スイッチでロールを開かせる場合、Sync Feed と Sync Release スイッチを OFF にしてください。

つかみ替え後は
Handover Point は、0 表示。



材料排後、ロールが開き、Clamp Open 表示は点滅します。

Run 状態のまま継続する場合、材料装着後、フットスイッチで搬送側ロールをクランプし、プレス同期運転可能になります。



Set ⇄ Run スイッチを Set 状態にした場合、プレス同期運転開始設定が必要になります。