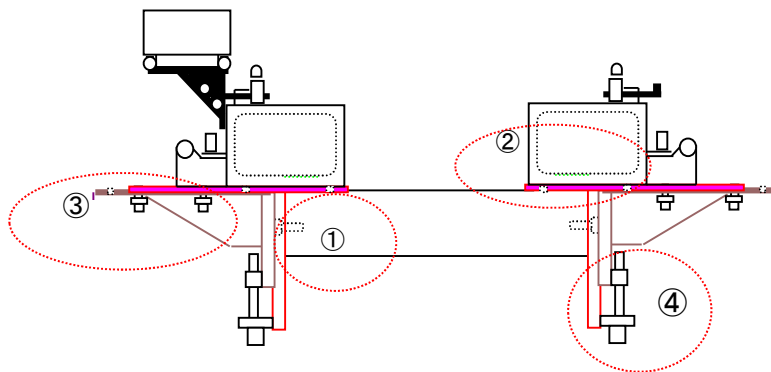


品名	TJ06・TJ15
本体設置ブラケット	専用ブラケット:2組
スライドプレート	専用プレート:2組
電源・信号線ケーブル	3線1組
中継ケーブル	1-6M
フットスイッチ	1
エアーホース	8*5:6M
エアーレギュレータ	フィルタ付
ボルト	
①ブラケット止めボルト	4-M12*30
②本体止めボルト	8-M8*15 装着時単品無し。
③スライドプレート止めボルト	6-M8*15, ワッシャー
④パスライン調整ボルト	2-M12*120
レギュレータ止めボルト	2-M6*12
④嫌気性接着材	正味量 4ml
マークチューブ・圧着端子	1セット
ステッカ(信号・パスライン)	2セット
電源ノイズフィルタ	4-M4スプリングワッシャ、ワッシャ
固定ボルト・スプリングワッシャ・ワッシャ	4-M4*15+ナット/4-M10
エアーカプラ	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。

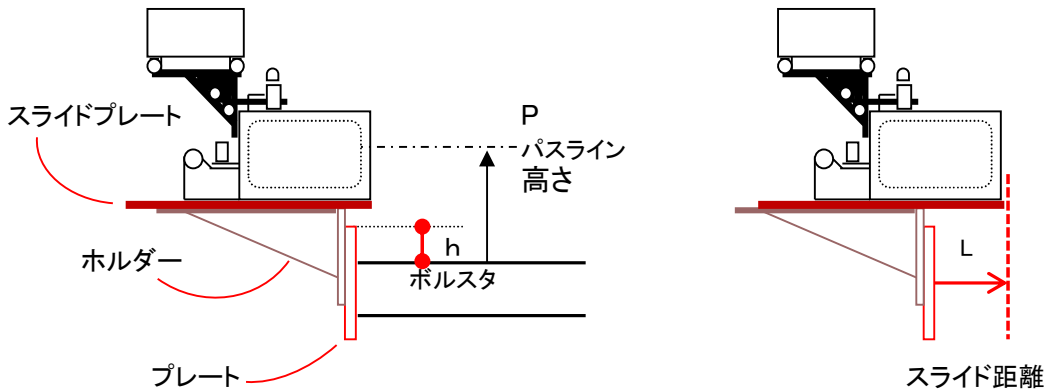
❖ 表示説明

Feed Length ( L )	Feed Length ( R )	内容	解除方法
ENG	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	
STOP	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	
0_run	666666	オーバーラン	

❖ 本体設置

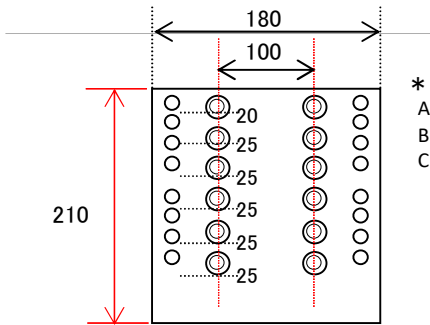
プレートとホルダーの組み合わせによってパスラインが決定します。


	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。
---	-----	-----------------------------



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20mm

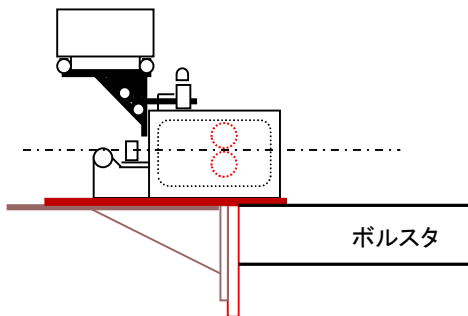


	注意	*原則ホルダー取付穴はAを使用。
---	----	------------------

TJ06	
h	P
プレート高さ	パスライン
h=0	90~140
h=25	115~165
h=50	140~190
h=75	165~215
h=100	190~240

TJ15	
h	P
プレート高さ	パスライン
h=0	110~160
h=25	135~185
h=50	160~210
h=75	185~235
h=100	210~260

ボルスタ内設置での最低パスラインにする場合、ホルダ止め位置をのB 穴を使用してください。



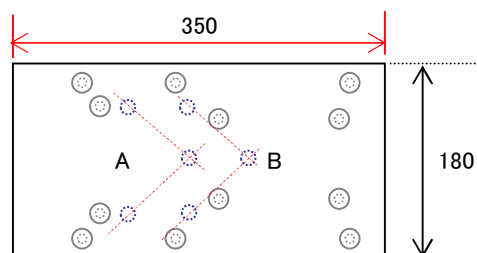
プレート高さ	ホルダ取付位置	パスライン	
		TJ06	TJ15
h=0	A	90~140	110~160
	B	83~125	103~145
	C		*
	D		*

❖ スライドプレート

TJ06・TJ15 標準品は、スライドプレートを装着しています。  
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。

TJ06・TJ15  
プレート止めボルト: 3-M8\*15

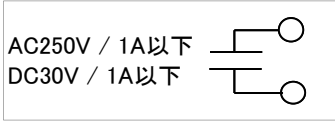
スライドプレート穴位置	スライド位置 L
A	-10~120
B	-70~60



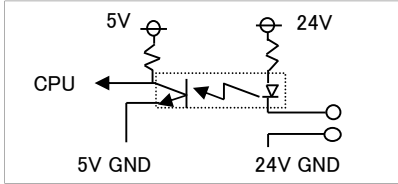
❖ 配線図

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

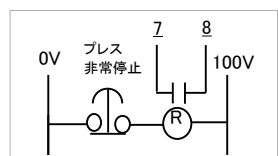
- |   |           |            |      |
|---|-----------|------------|------|
| 1 | 急停止出力     | 急停止回路直列入力へ | 回路 A |
| 2 | 急停止出力     |            |      |
| 3 | 材料切れセンサ出力 | 材料切れセンサ入力へ | 回路 A |
| 4 | 材料切れセンサ出力 |            |      |

 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

線番: 7 8 接続参考例  
プレス非常停止回路




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

 H, A-A, G シリーズはプレス回転センサを使用しますが  
フィーダへ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。

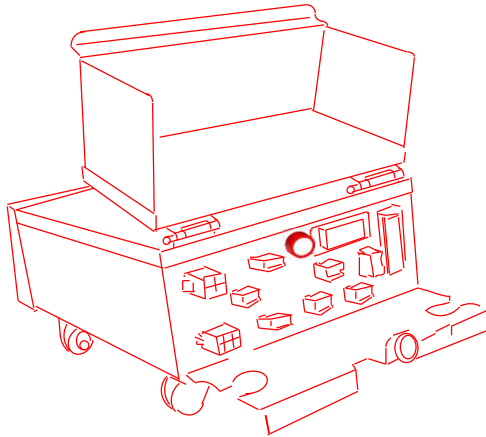
PC-C 非常停止およびプレス行程信号線 AWG20

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

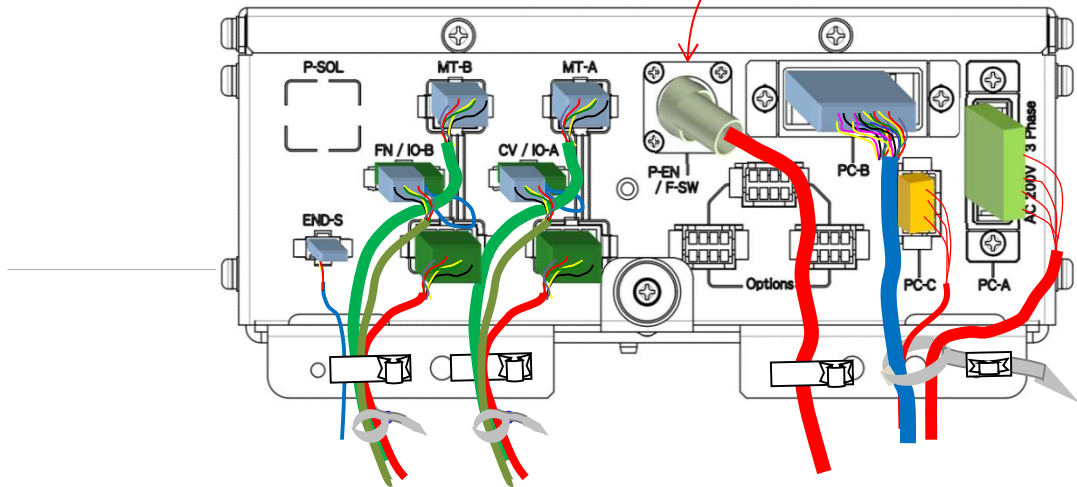
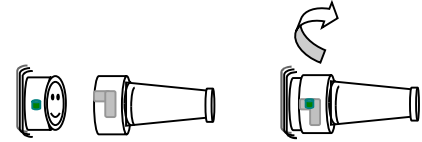
❖ 電源・信号線接続

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。



フットスイッチ接続

制御器レセプタクル爪にプラグ溝を合わせ挿入後、スクリーキャップを回転させロックさせます。

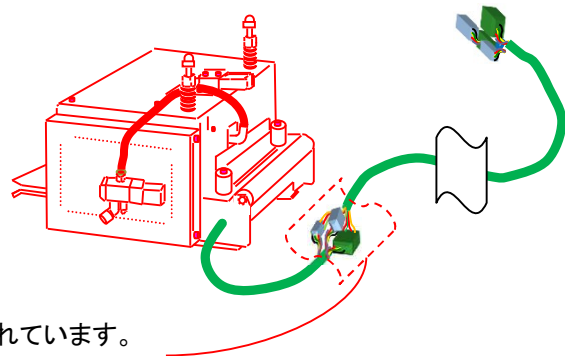


	<b>危険</b>	ケーブルコネクタ接続後、ケーブルクランプで固定してください。 ケーブルクランプで固定できないケーブルは、ナイロンバンドで固定してください。
--	-----------	--

❖ 中継ケーブル接続

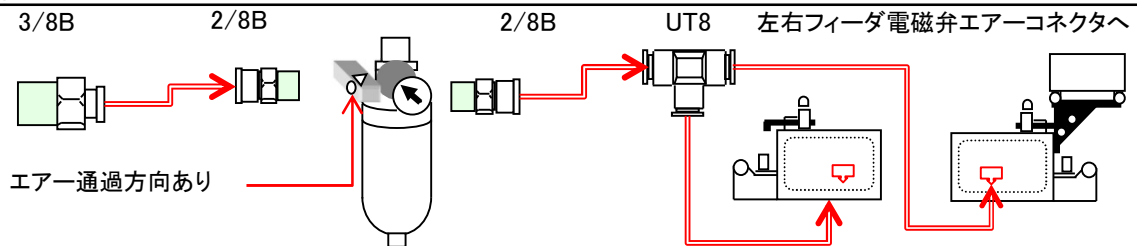
TJ06, TJ15

中継ケーブルは、フィーダの外部で接続されています。



接続部分はカバーされています。

❖ エア配管

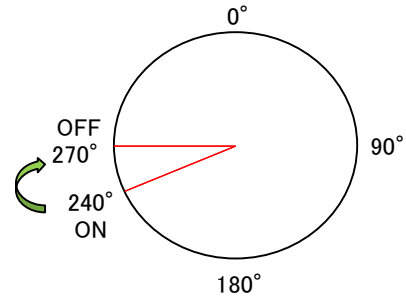


	<b>注意</b>	エア圧力は0.3~0.4MPaを目安としてください。 最大エア圧力は0.5MPa以下
--	-----------	---

❖ プレスカム信号設定

フィード信号設定

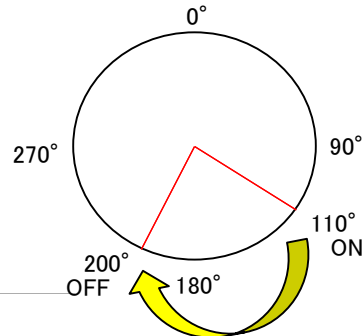
送り開始角度をOFF設定にしてください。  
送りスタート角度が270° に設定するのであれば、  
ON 角度は 240° に設定してください。



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) 】

【 Release Mode 】 表示は、 \_ \_ Sync 設定になっています。  
表示するには、“Sync Release” スイッチを押し、【 Feed Length 】 に、リリースモードを表示させ、“Sync Release” スイッチを押しそのまま +/- 押しボタンスイッチでリリース方式の設定を変更してください。  
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

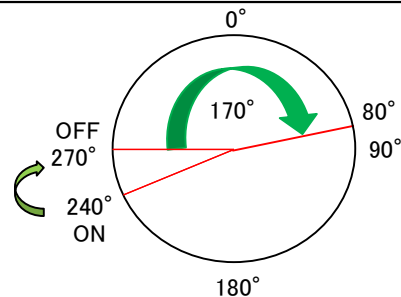
Feed Length ( _ Release Mode )	内容
_ _ Sync	プレスカム信号同期運転
_ _ _ OFF	プレスカム信号無効。リリースオフ状態
_ _ _ R01 ~	リリース角度設定。1° から 50° まで設定可能。 設定された角度を使用SPMより計算し、その時間分リリースを行います。
_ _ _ R50	リリース開始角度設定は、プレスカム信号で設定してください。
_ _ _ T01 ~	リリース時間設定。 0.001秒から0.05秒まで選択可能。
_ _ _ T50	リリース開始角度から設定された時間分リリースを行います。 リリース開始角度設定は、プレスカム信号で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

	注意	リリースにはエアーを使用しているため、エア어의動作時間分リリース動作は遅れます。 遅れ時間は、エアー圧、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。

送りスタート角度を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。

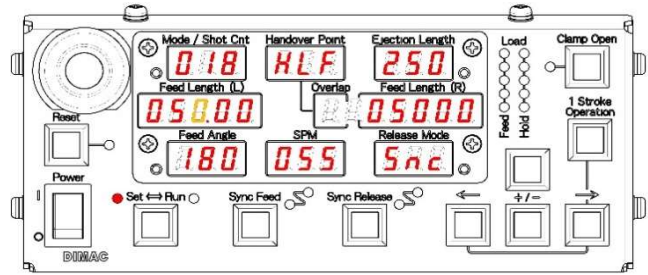


金型および周辺機器に合わせて設定してください。

❖ 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。

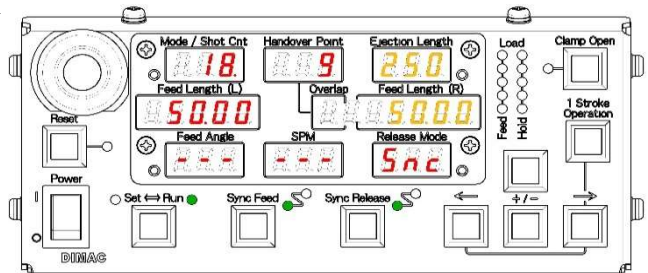
点滅表示は ← → スイッチでします。  
設定値変更は + / - スイッチで変更します。



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。
Feed Length (R)	右側送り長さ	左右の送り長さ設定値は±1% また±1mm 以内で運動します。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。
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。

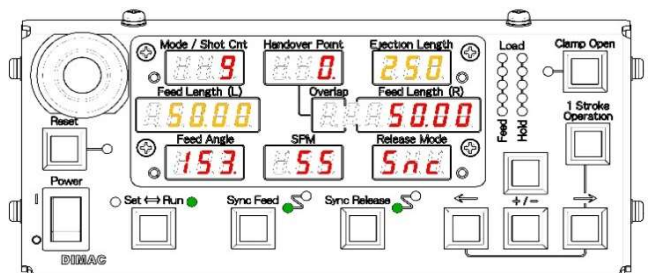


Run 設定で Sync-Feed, Release がONの場合、Clamp Open スイッチは無効。



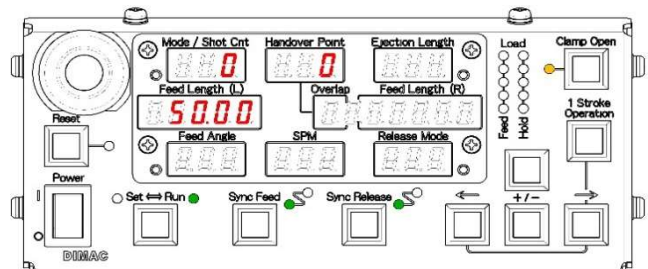
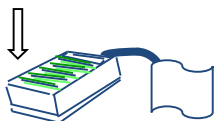
Clamp Open スイッチでロールを開かせる場合、Sync Feed と Sync Release スイッチを OFF にしてください。

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。