

# Model T20 · T30

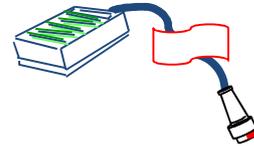
# DIMAC

安装说明书

❖ 安装配件

品名	T20·T30
机身安装支架	专用托架：2对
滑板	专用板：2对
电源 / 信号线	3线1对
继电器电缆	1-6M
脚踏开关	1
空气软管	8*5：6M
空气调节器	标准
螺栓	
① 支架紧固螺栓	8-M14*30
② 车身紧固螺栓	8-M8*15, 弹簧垫圈, 垫圈
③ 滑板紧固螺栓	8-M10*20, 垫圈
④ 材料送料高度调整螺栓	2-M12*120
调节器紧固螺栓	2-M6*12
厌氧性粘胶粘剂	净重 4ml
标记管, 包层端子	1套
刻度贴纸	1套
电源噪音滤波器	紧固螺栓：2-M4*8/2-M4*15+坚果
空气耦合器	1-3/8B, 1-UT-8, 2-2/8B

脚踏开关



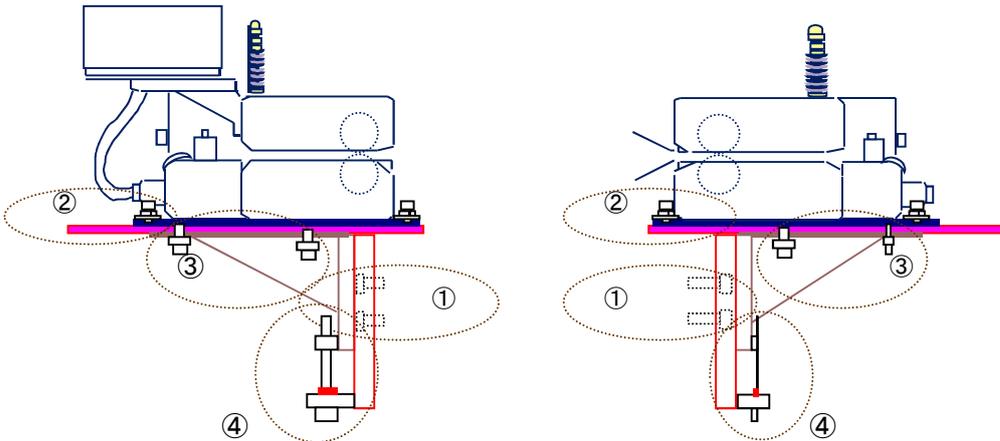
空气调节器



电源噪音滤波器



❖ 安装螺栓



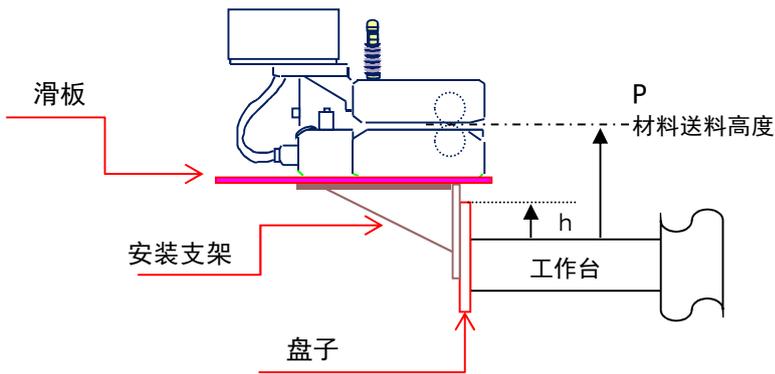
	<b>注意</b>	如需左右安装，请在安装前检查摇枕上的T槽等。
--	-----------	------------------------

❖ 显示说明

Feed Length ( L )	Feed Length ( R )	内容	解除方式
ENG	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	
SFOP	10 10 10	送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	突然停止信号输入解除状态	复位开关
	111111	停止输入	发布后，自动恢复
I - F	66 166 1	放松干扰	复位开关 ON
	662662	送料中喂信号输入	重置开关打开后，打开“Sync Feed”和“Sync Release”
	663663	放松期间送料信号的输入	
	664664	送料期间输入放松信号	
0-run	666666	泛滥	

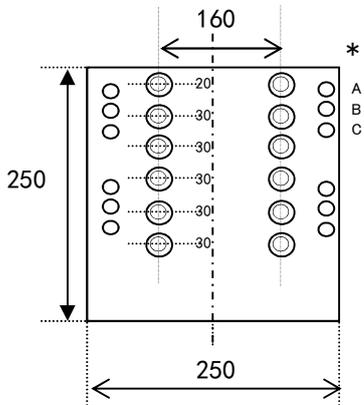
❖主体安装

根据板和支架的组合，确定材料送料高度。



根据板中心为辊子中心  
板厚22mm

材料送料高度表



板高	P: 材料送料高度	
	T20, 30	
h=0	118~173	
h=30	148~203	
h=60	178~233	
h=90	208~263	
h=120	238~293	

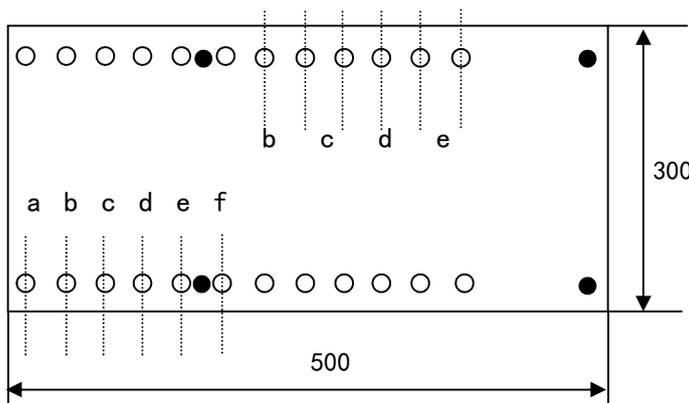
**注意** \*支架安装孔仅为A. (B, C, D, 孔不可用。)

❖滑板

使用滑板，可以在工作台板的内部和外部移动。

可从6个位置选择滑板和支架固定位置。

滑板顶视图 该图显示了左侧 t=13mm



滑板孔位置	滑动量	
	L	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 机身安装孔

**要求** 滑板和安装支架左右共用规格。

**注意** 调整滑块位置时，请勿卸下滑动固定螺栓。调整后，请务必拧紧松动的螺栓。

❖配线图

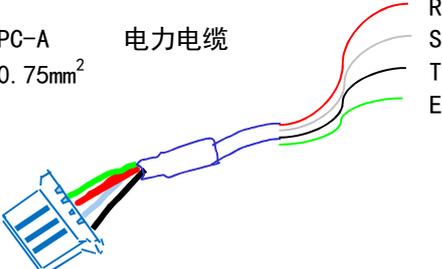
电源连接可选择三相或单相。为了稳定供电，建议使用三相连接。

	<b>警告</b>	请为继电器电缆连接安装噪音滤波器。
---	-----------	-------------------

PC-A 电力电缆  
0.75mm<sup>2</sup>

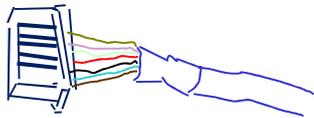
电源噪音滤波器

红 R (200V 50/60Hz)  
白 S (200V 50/60Hz)  
黑 T (200V 50/60Hz) 单相：无需连接  
绿/黄 E (地线)



	<b>危险</b>	请连接到断路器的原边
---	-----------	------------

PC-B 信号电缆  
0.5mm<sup>2</sup>

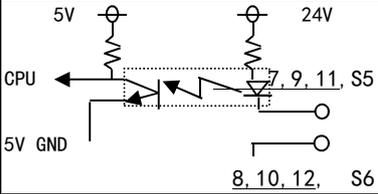


电线 #

1:2 1A 在 AC 250V 或更少  
3:4 1A 在 DC 30V 或更少  
5:6



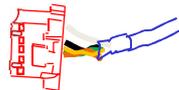
电线 # 7:8 9:10 11:12 S5:S6



电线 # 1A 在 AC 250V 或更少  
S1:S2 1A 在 DC 30V 或更少  
S3:S4



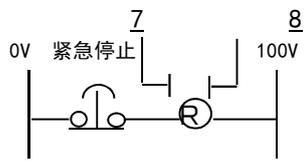
PC-C 紧急情况 and 冲压加工选择  
0.5mm<sup>2</sup>



- |        |                           |                         |
|--------|---------------------------|-------------------------|
| 1<br>2 | 停止信号输出                    | } 请串联连接到冲压机的停止电路 "紧急停止" |
| 3<br>4 | 材料终端停止输出 (Shot Cnt. 停止输出) |                         |
| 5<br>6 | 连续停止信号输出                  | } 请串联连接到冲压机的停止电路 "连续停止" |

7 停止输入		 <b>注意</b> 如果未使用，短路是必需的
8 24V GND		

电路的示例



- |            |           |
|------------|-----------|
| 9 送料信号输入   | 冲压机电机同步信号 |
| 10 24V GND |           |
| 11 放松信号输入  | 冲压机电机同步信号 |
| 12 24V GND |           |

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

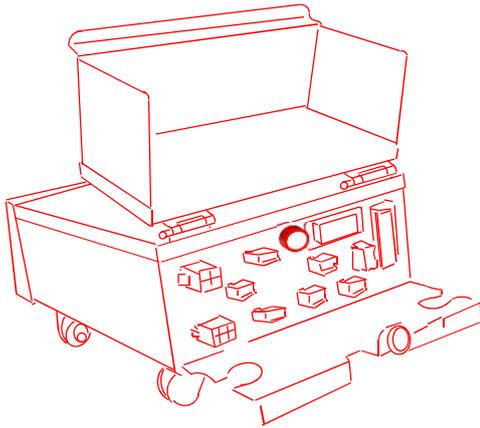
S5 黄: 冲压机行程输入	 <b>注意</b> 如果未使用，短路是必需的
S6 褐: 24V GND	

	如果你未使用的电路冲压机行程输入 (S5, S6) 短路是必要的。
---	-----------------------------------

	<b>危险</b>	需要覆盖未使用的电线末端。
---	-----------	---------------

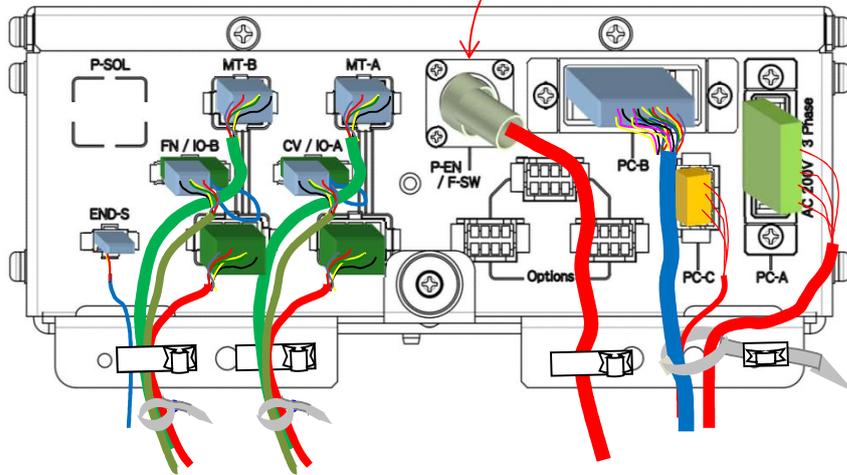
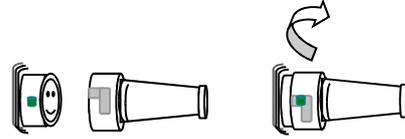
❖ 电缆连接

PC-A, PC-B, PC-C的插座是控制器背面连接盖内侧。



脚踏开关连接

插入插头，以便它在插座的销相匹配。然后旋转并锁定插头。

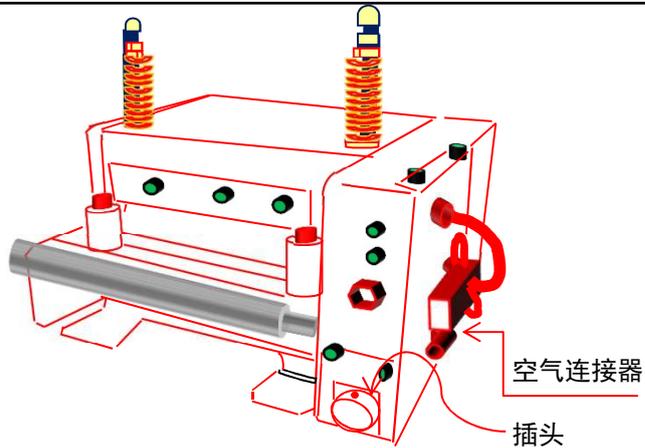
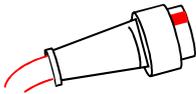


	<b>危险</b>	将电缆连接到连接器，然后用电缆夹固定。请固定尼龙带，当它不能固定电缆钳夹。
--	-----------	---------------------------------------

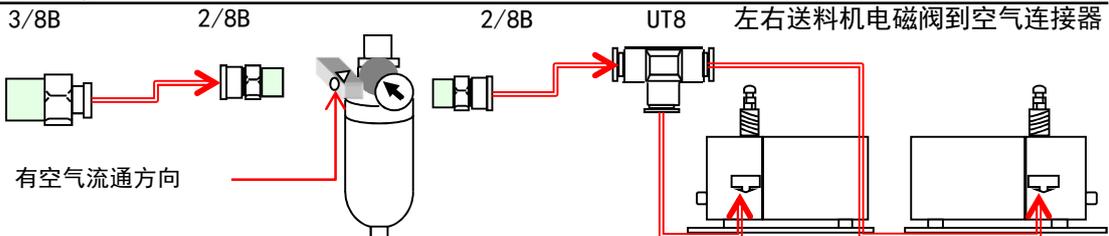
❖ 继电器电缆

将插头的凹槽与插座上的红点对齐，然后将插头插入插座。

继电器电缆插头



❖ 空气配管

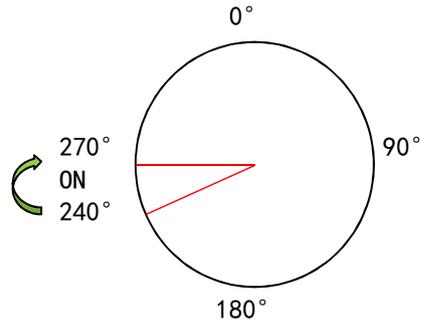


	<b>注意</b>	请将气压调整为 0.3~0.4 Mpa 最大气压为 0.5 Mpa
--	-----------	--------------------------------------

❖ 设定冲压机凸轮信号

送料信号设定

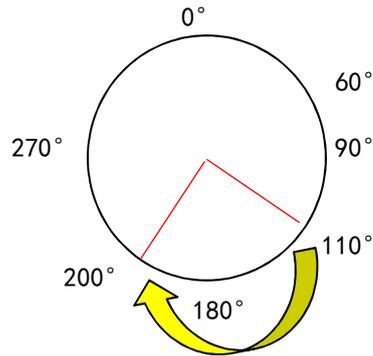
请将送料开始角度设定为送料信号OFF位置。  
 将送料开始角度设定为270° 时，  
 将ON角度设定为240° 。



使用可选规格的超限功能时，送料凸轮信号的设定角度不同。

放松信号设定

当放松开始角度为110° 时，将放松凸轮信号ON设定为110° 。  
 当放松结束角度为200° 时，将放松凸轮信号OFF设定为200° 。



对于放松角度设定和定时器设定，需要将放松凸轮信号设定为放松开始角度。

❖ 放松方法设定 【 Release Mode 】

【 Release Mode 】 显示为 `--Sync` 设定。  
 要更改它，请按“Sync Release” 开关，按住它，然后使用 + / - 开关设定放松方法。  
 可配置的放松模式：放松关闭，预按凸轮信号，放松角度设定，放松时间结束设定。

显示和内容

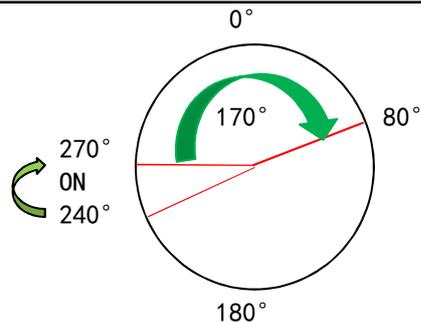
Release Mode	内容
<code>-- Sync</code>	冲压机凸轮信号同步操作
<code>-- OFF</code>	冲压机凸轮信号无效。放松关闭状态
<code>-- R01</code> ~	放松角度设定：它可以设定在1° ~50° 之间 控制计算从设定 SPM 和角度的放松时间， 放松将在时间范围内操作。
<code>-- R50</code>	使用冲压机下凸轮信号设定放松开始角度。
<code>-- T01</code> ~	放松时间设定：选择0.001秒~0.05秒
<code>-- T50</code>	从放松开始角度开始放松设定时间。 使用冲压机下凸轮信号设定放松开始角度。

 **注意** 由于空气用于放松，因此空气操作时间会延迟放松操作。  
 操作的时间延迟取决于型号。

❖ 送料角度设定 【 Feed Angle 】

输入从送料开始到送料结束角度的可用角度。

例如  
 送料开始：270°  
 送料结束：240°  
 【Feed Angle】 的值：170°



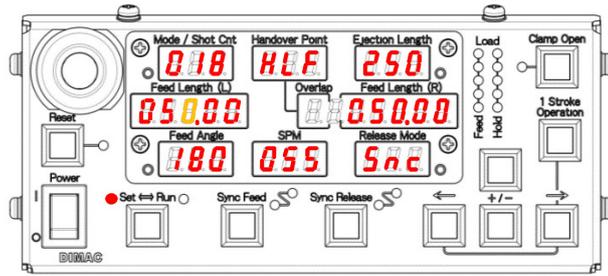
请根据金属模具和周边设备进行设定。

## ❖ 自动操作设定

打开电源时，它将以设定状态启动。  
设定更改点闪烁。

闪烁的显示随“← →”开关移动。

用“+ / -”开关更改设定值。

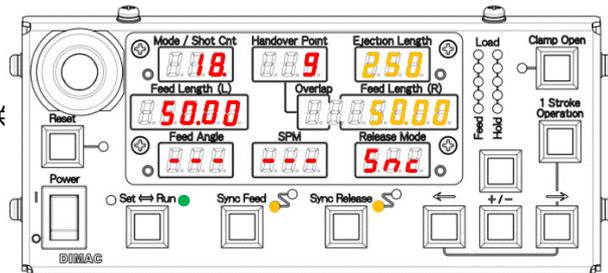


设定项目	设定内容	说明
Mode / Shot Cnt.	冲压拍摄数量	线圈模式需要从初始设定更改
Ejection Length	材料排放	设定单位:mm
Feed Length (L)	左侧送料长度	0~999.99mm。最小设定单位:0.01mm。
Feed Length (R)	右侧送料长度	如果在一侧输入“Feed Length”后在另一侧输入相同的数值，则可以通过按“1 Stroke Operation”开关输入相同的数值。
Feed Angle	送料有效角度	请根据金属模具和周边设备进行设定。
SPM	冲压转速	如果在冲压启动时发生过冲，请输入比实际使用SPM更大的数字。
Release Mode	放松模式	按凸轮信号同步，定时器放松，放松OFF

### 冲压同步操作开始设定

输入电源后，冲压机“Set ⇌ Run”开关选择“Run”，同时冲压机下“Sync Feed”和“Sync Release”。

输送侧送料机的“Feed Length”以高亮度显示。



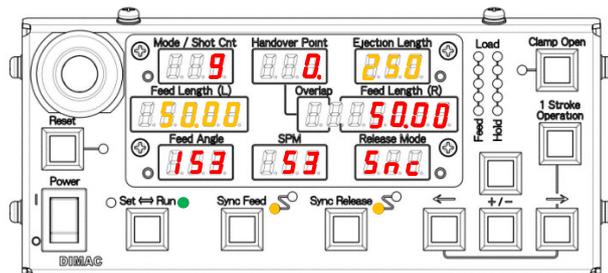
当“Run”设定中的“Sync feed”和“Sync Release”为ON时，“Clamp Open”开关无效



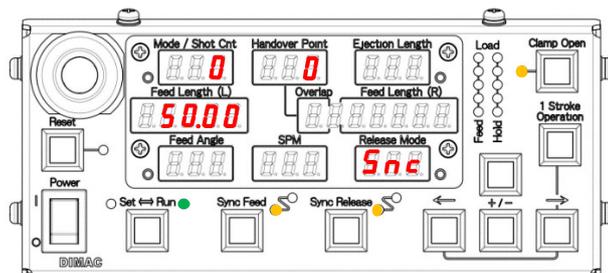
使用“Clamp Open”开关打开卷筒时，将“Sync Feed”和“Sync Release”开关设定为OFF

切换后，“Handover Point”立即为 0。

材料排放后，“Clamp Open”闪烁，显示滚动打开的状态。



在运行状态仍在运行的情况下连续运行的情况在安装材料后，输送侧辊通过脚踏开关或“Clamp Open”开关关闭，并且可以冲压机同步操作。



将“Set ⇌ Run”开关设定为“Set”状态时，需要按同步操作开始设定。