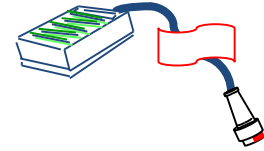
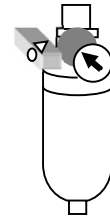


品名	TJ06 · TJ15
机身安装支架	专用托架：2对
滑板	专用板：2对
电源 / 信号线	3线1对
继电器电缆	1-6M
脚踏开关	1
空气软管	8*5：6M
空气调节器	标准
螺栓	
① 支架紧固螺栓	4-M12*30
② 车身紧固螺栓	8-M8*15, 弹簧垫圈, 垫圈
③ 滑板紧固螺栓	6-M8*15, 垫圈
④ 材料送料高度调整螺栓	2-M12*120
调节器紧固螺栓	2-M6*12
厌氧性粘结胶粘剂	净重 4ml
标记管, 包层端子	1套
刻度贴纸	2套
电源噪音滤波器	紧固螺栓：2-M4*8/2-M4*15+坚果
空气耦合器	1-3/8B, 1-UT-8, 2-2/8B

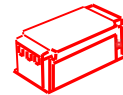
脚踏开关



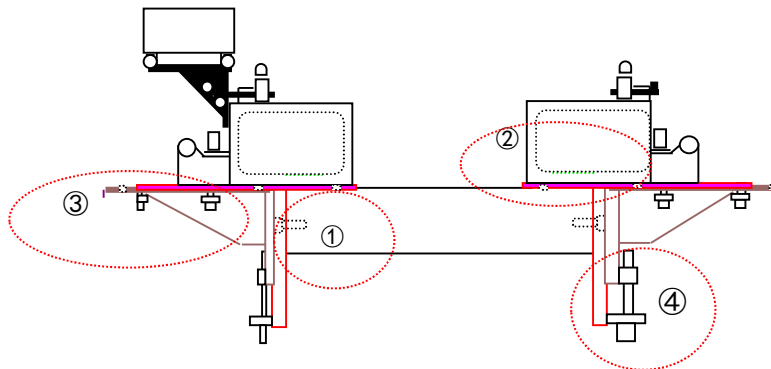
空气调节器



电源噪音滤波器



❖ 安装螺栓




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

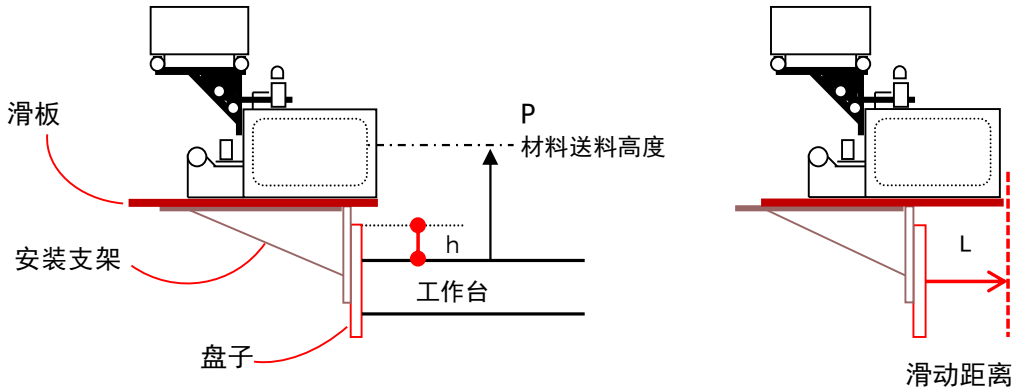
❖ 显示说明

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	
STOP	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

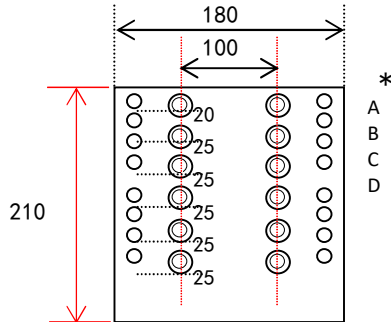
根据板和支架的组合，确定材料送料高度。


	要求	滑板和安装支架左右共用规格。
---	----	----------------



根据板中心为辊子中心

板厚20mm

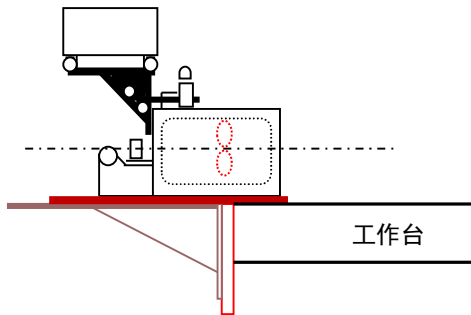


	注意	*支架安装孔仅为A.
---	----	------------

TJ06	
h	P
板高	材料送料高度
h=0	90~140
h=25	115~165
h=50	140~190
h=75	165~215
h=100	190~240

TJ15	
h	P
板高	材料送料高度
h=0	110~160
h=25	135~185
h=50	160~210
h=75	185~235
h=100	210~260

在安装工作台时设定为最低材料送料高度时，请使用支架位置的B孔。



板高	支架安装位置	材料送料高度	
		J06	J15
h=0	A	90~140	110~160
	B	83~125	103~145
	C		*
	D		*

❖滑板

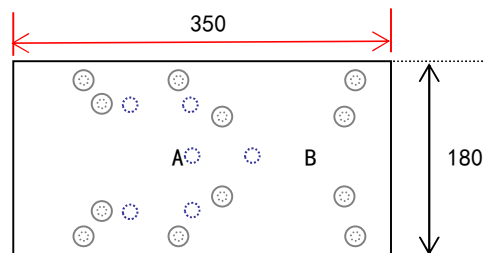
滑板是标准配置。

使用滑板，可以在工作台板的内部和外部移动。

TJ06·TJ15

板固定螺栓：3-M8*15

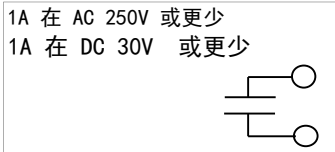
滑板孔位置	滑动距离 L
A	-10~120
B	-70~60



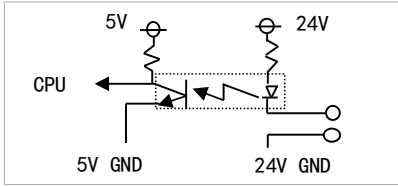
❖ 配线图

其电源及连接电路如下图A、B、C所示。

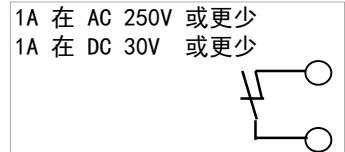
电路 A



电路 B



电路 C



	危险	需要覆盖未使用的电线末端。
--	----	---------------

PC-A 电力电缆 AWG18 (A-A系列 PC-A2 AWG12)

电源连接为三相200V
仅R/J系列可选择单相。单相时，无需连接T黑线。
如果产品受到伺服压力机等电气噪声的影响，请安装电源噪声滤波器。

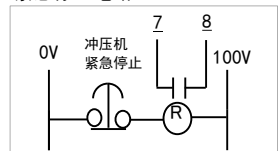
- | | | |
|---|-----|--------------|
| R | 红 | |
| S | 白 | 200V 50/60Hz |
| T | 黑 | |
| E | 绿/黄 | 地线 |

	危险	请连接到断路器的原边
--	----	------------

PC-B 信号电缆 AWG20

- | | | | |
|----|----------|------------------|------|
| 1 | 停止信号输出 | 至急停电路至系列输入 | 电路 A |
| 2 | 停止信号输出 | | |
| 3 | 材料终端停止输出 | 至连续停止电路输入 | 电路 A |
| 4 | 材料终端停止输出 | | |
| | | T系列用作循环停止输出 | |
| 5 | 连续停止信号输出 | 至连续运转停止输入 | 电路 A |
| 6 | 连续停止信号输出 | | |
| 7 | 停止输入 | 至外部停止输出 | 电路 B |
| 8 | 24V GND | | |
| | | 注意 需要覆盖未使用的电线末端。 | |
| 9 | 送料信号输入 | 冲压机凸轮同步信号 | 电路 B |
| 10 | 24V GND | | |
| 11 | 放松信号输入 | 冲压机凸轮同步信号 | 电路 B |
| 12 | 24V GND | | |

电线：7 8 连接参考示例
紧急停止电路



	H、A-A、G系列虽然使用冲压旋转传感器， 但通过向送料器输出凸轮信号， 可以检测旋转传感器的同步带断裂情况。
--	---

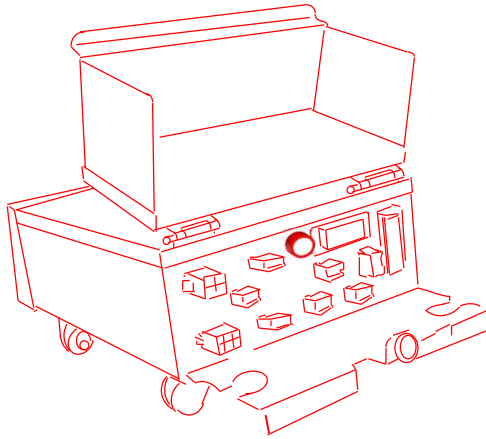
PC-C 紧急情况 and 冲压加工选择 AWG20

- | | | | |
|----|-----------|------------|------|
| S1 | 白：紧急停止输出 | 至紧急电路至系列输入 | 电路 C |
| S2 | 黑：紧急停止输出 | | |
| S3 | 红：紧急停止输出 | 至紧急电路至系列输入 | 电路 C |
| S4 | 绿：紧急停止输出 | | |
| S5 | 黄：冲压机行程输入 | 至连续工作电路 | 电路 B |
| S6 | 褐：24V GND | | |

	注意	需要覆盖未使用的电线末端。
--	----	---------------

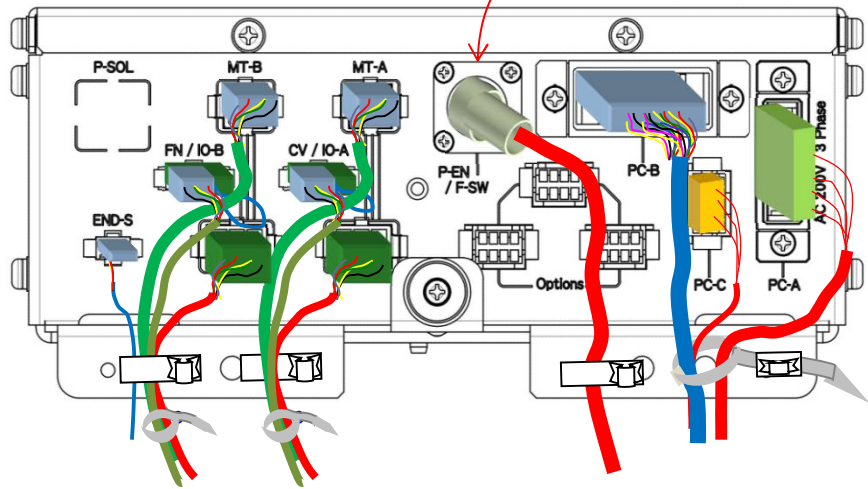
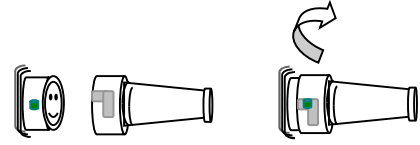
❖ 电缆连接

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。

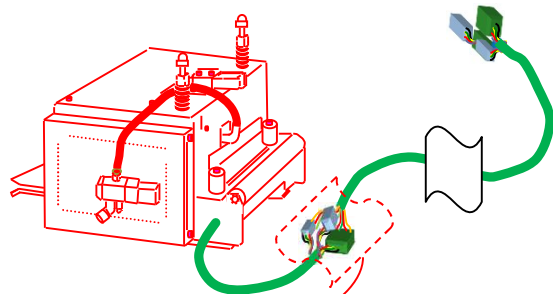


	危险	将电缆连接到连接器，然后用电缆夹固定。请固定尼龙带，当它不能固定电缆钳钳夹。
--	-----------	--

❖ 继电器电缆

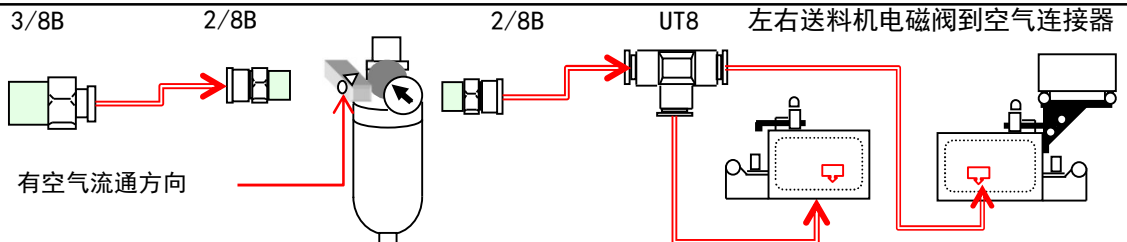
TJ06, TJ15

继电器电缆连接送料机电外部。



连接部分被覆盖。

❖ 空气配管

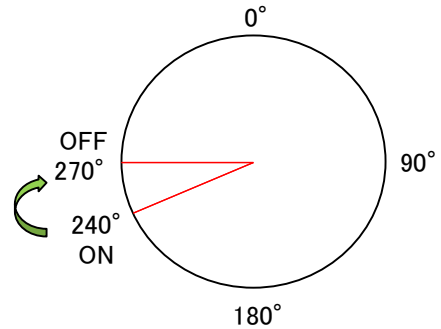


	注意	请将气压调整为 0.3~0.4 Mpa 最大气压为 0.5 Mpa
--	-----------	--------------------------------------

❖ 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° 。

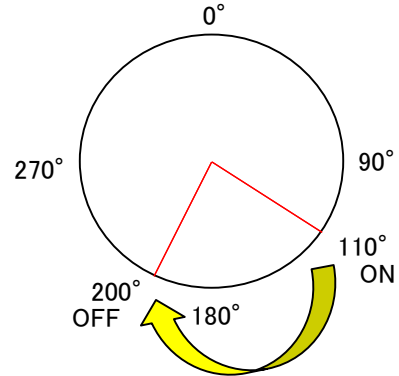


使用可选规格的超限功能时，送料凸轮信号的设定角度不同。

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 从放松开始角度开始放松设定时间。
<code>--- T50</code>	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】

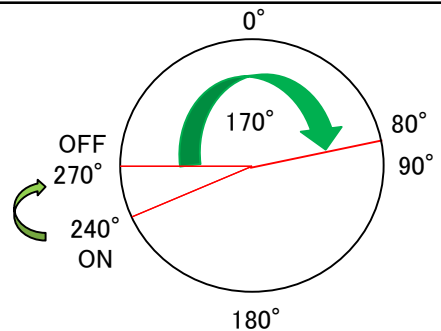
输入从送料开始到送料结束角度的可用角度。

例如

送料开始：270°

送料结束：240°

【Feed Angle】 的值：170°



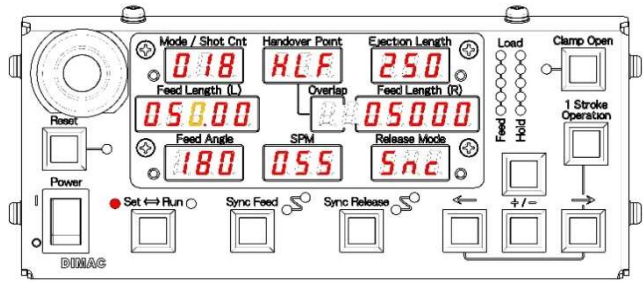
请根据金属模具和周边设备进行设定。

❖ 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。

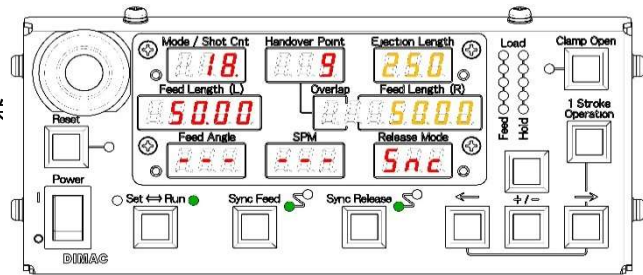


设定项目	设定内容	说明
Mode / Shot Cnt.	冲压拍摄数量	线圈模式需要从初始设定更改
Ejection Length	材料排放	设定单位:mm
Feed Length (L)	左侧送料长度	0~999.99mm。最小设定单位:0.01mm。
Feed Length (R)	右侧送料长度	如果在一侧输入“Feed Length”后在另一侧输入相同的数值，则可以通过按“1 Stroke Operation”开关输入相同的数值。
Feed Angle	送料有效角度	请根据金属模具和周边设备进行设定。
SPM	冲压转速	如果在冲压启动时发生过冲，请输入比实际使用SPM更大的数字。
Release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



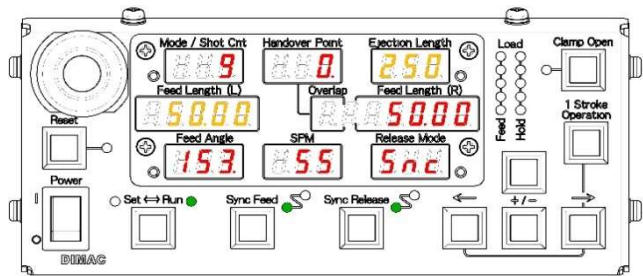
当“Run”设定中的“Sync feed”和“Sync Release”为ON时，“Clamp Open”开关无效



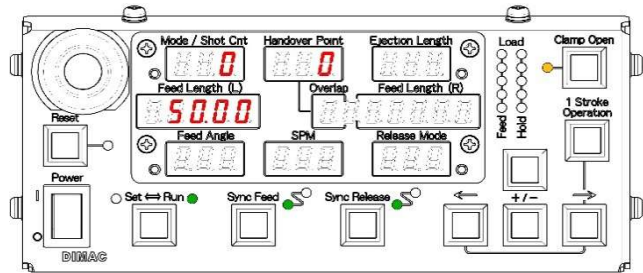
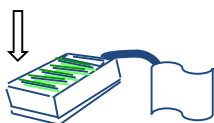
使用“Clamp Open”开关打开卷筒时，将“Sync Feed”和“Sync Release”开关设定为OFF

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。