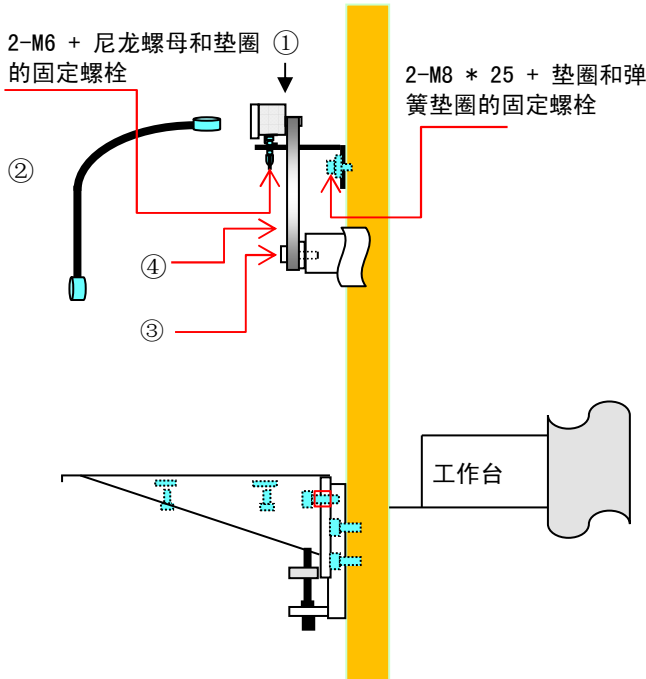


设置说明书

安装附件



标准附件

| 产品名称 | 数量 · 规格 |
|------------------------------|------------|
| 动力电缆 (3.5mm ²) | |
| 信号电缆 (0.5mm ²) | 1-8M |
| 紧急停止电缆 (0.5mm ²) | |
| 标记管, 包层端子 | 1 |
| 车身固定螺栓/垫圈 | 3-M10*25 |
| ① 冲压机旋转感应器 | 1 |
| ② 旋转感应器用电线 | 1-6M |
| ③ 冲压机安装的滑轮 | 1-M19XL037 |
| 使用说明书 | 1 |

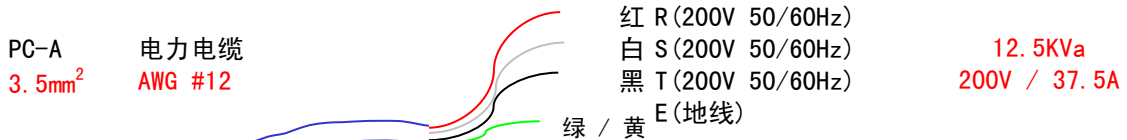
选项

| 产品名称 | 数量 · 规格 |
|--------------|------------------|
| ④ 同步皮带 | 1-N(L) XL037 |
| 安装托架 | 1 |
| 配件 | |
| 托架的螺栓 | 4-M16*35 |
| 材料送料高度调整螺栓 | 1-M14*150 |
| 材料送料高度, 刻度贴纸 | 1-规模60mm / 1mm单位 |
| 厌氧性粘结剂 | 1 |

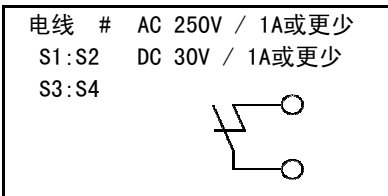
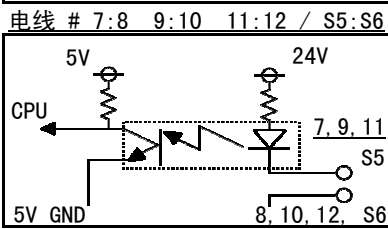
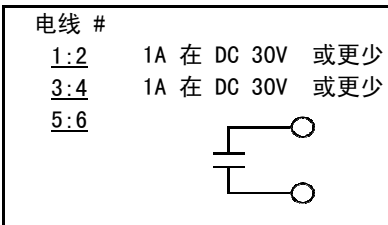
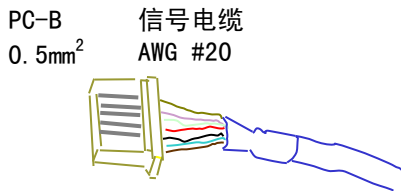
设备条件

| 冲压机 | | 规格联锁 | |
|--------------------|----------------------|--|----------------|
| 电源电压 最大耗电量 | | 三相 200V (±10%), 50/60Hz 12.5kVa (200V / 37.5A) | |
| 紧急停止输入电路 2系统 | | 紧急停止信号输出 这个信号直接从紧急停止开关输出 AC250V, 1A 或更少 DC30V, 1A 或更少 | |
| 异常停止信号输入电路 | | 停止信号输出 AC250V, 1A 或更少 DC30V, 1A 或更少 | 信号输出时 : 打开 |
| 连续运转信号输入电路 | | 连续停止信号输出 AC250V, 1A 或更少 DC30V, 1A 或更少 | 信号输出时 : 打开 |
| 异常停止 信号输出 | 集电极开路输出 或 触点输出 | 停止输入电路 | |
| 同步信号 (凸轮) 输出 | 集电极开路输出 或 触点输出 | 检查运行旋转传感器 送料/放松信号输入 | |
| 冲压机行程 信号输出 | 集电极开路输出 或 触点输出 | 冲压机行程输入电路 | |

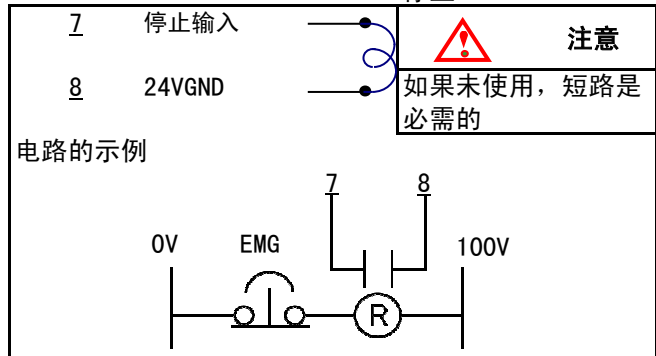
| 冲压机 | 选项 |
|--------------------------|---|
| 材料终端输入电路 或 上死点停止电路 | 停止信号输出 AC250V, 1A 或更少 DC30V, 1A 或更少 信号输出时 : 打开 |



危险 必须连接到一次侧
必须在变频器电源之前连接



- 选项 1/2 停止信号输出 } 请串联连接到冲压机的停止电路。“急停”
- 选项 3/4 材料终端停止输出 } 请串联连接到冲压机的停止电路。“连续停止”
- 选项 5/6 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”



- 选项 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 紧急停止电路
- S3 红: 紧急停止 紧急停止电路
- S4 绿: 紧急停止 紧急停止电路
- S5 黄: 冲压行程输入 **注意** 如果未使用，短路是必需的
- S6 褐: 24V GND

危险 需要覆盖未使用的电线末端。

! 如果你未使用的电路冲压行程输入 (S5, S6) 短路是必要的。

旋转传感器安装

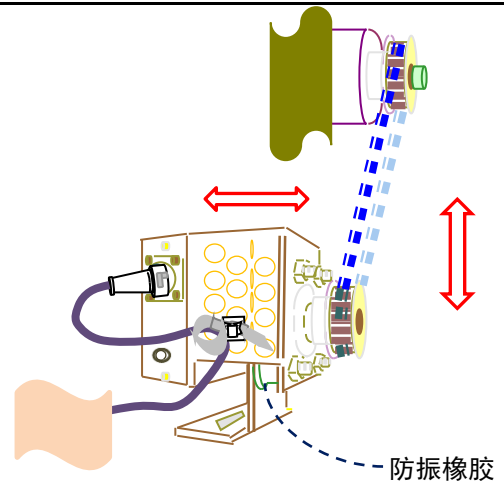
请将滑轮到轴上安装。安装轴必须是 (1:1) 对冲压机
的旋转。

关于连接到同步皮带的皮带轮，请调整平行度，以免引
起偏心。

请调整同步带约24.5 N (2.5kgf) 的张力。

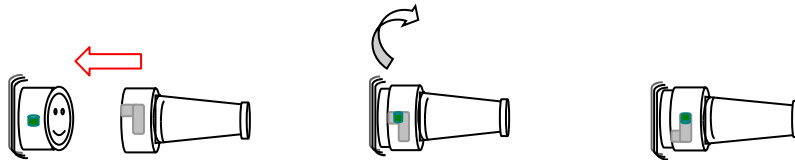
请检查相对于参考平面的正交性并拧紧。

为了防止连接插头断开，必须将其固定在防橡胶接收罩
上。



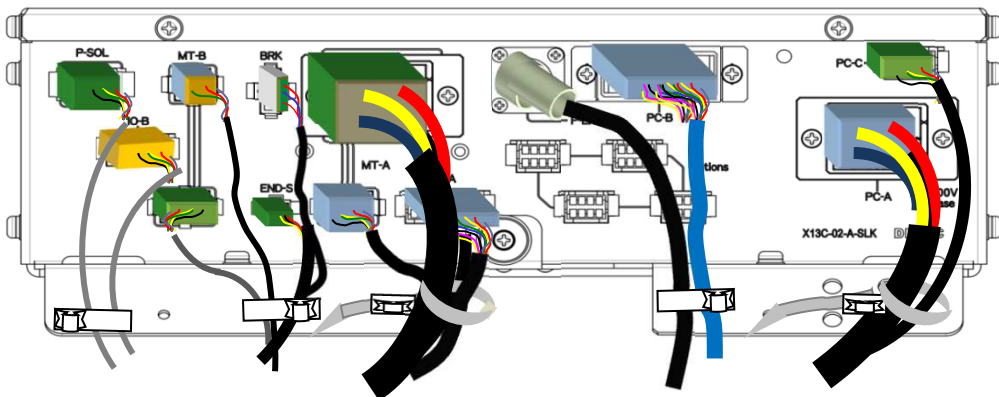
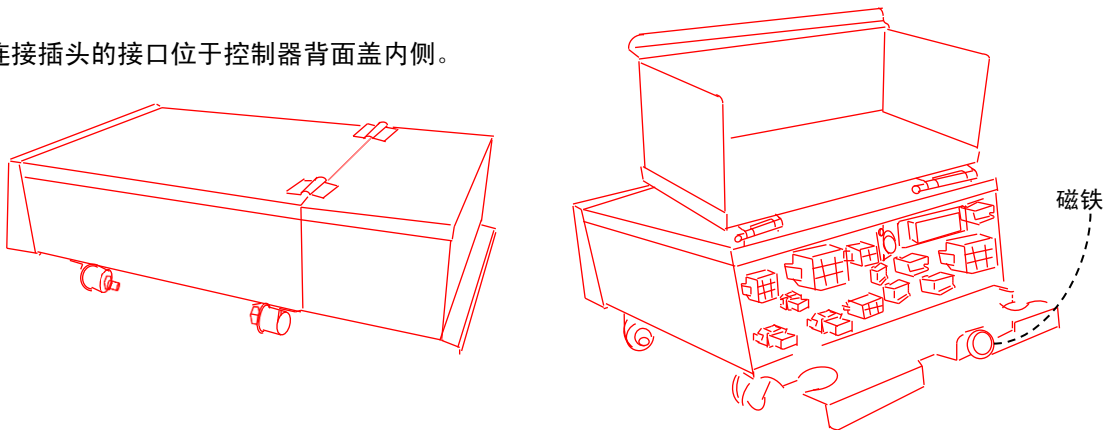
如何连接金属插头

插入插头，以便它在插座的销相匹配。然后旋转并锁定插头。



电缆连接

连接插头的接口位于控制器背面盖内侧。



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。

初始设定压机位置角度输入

如果压力机旋转传感器中未输入压力机角度，控制器面板将显示“E 10-3”。

即使将压机角输入到控制器中，也要根据新安装的压机角进行设定。



如果从初始设定打开电源，则不会显示错误显示“E 10-3”

初始设定方法

| 工艺流程 | 开关名称 | 开关位置 | 代码 | 内容 |
|---------------------------|----------------|-------------------------|------|---------------------|
| ① | Power | OFF | | |
| ② | Emergency Stop | ON | | |
| ③-1 | Reset 保留 | ON | | |
| ③-2 | Power | ON | | |
| 为了设定传感器的旋转方向“+ /-”开关以使用该。 | | | 210. | C.C. C |
| ④ | ← → | 改变代码至211 | 211. | |
| ⑤ | + / - | 为了设定冲压机的角度“+ /-”开关以使用该。 | 211. | 冲压机的输入角度 示例 359. |
| ⑥ | Set ↔ Run | ON | | |
| ⑦ | Power | OFF | | |
| ⑧ | Emergency Stop | OFF | | |
| | 完 | | | |

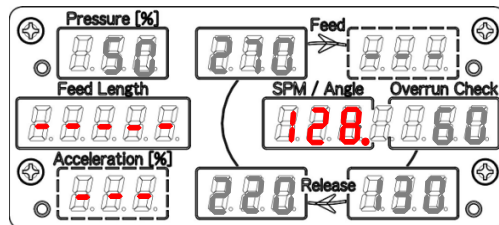
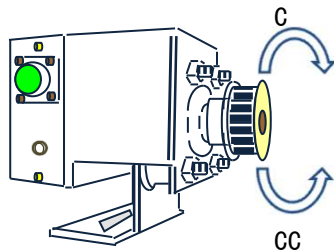


初始设定完成后需要按“Set ↔ Run”。

冲压机的旋转传感器的旋转方向。

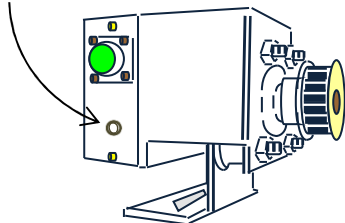
如果旋转传感器的方向相反，控制器会在高亮度闪烁“SPM / Angle”，并在显示屏“Feed Length”和“Acceleration [%]”上显示“-”负号。

需从一开始就设定。

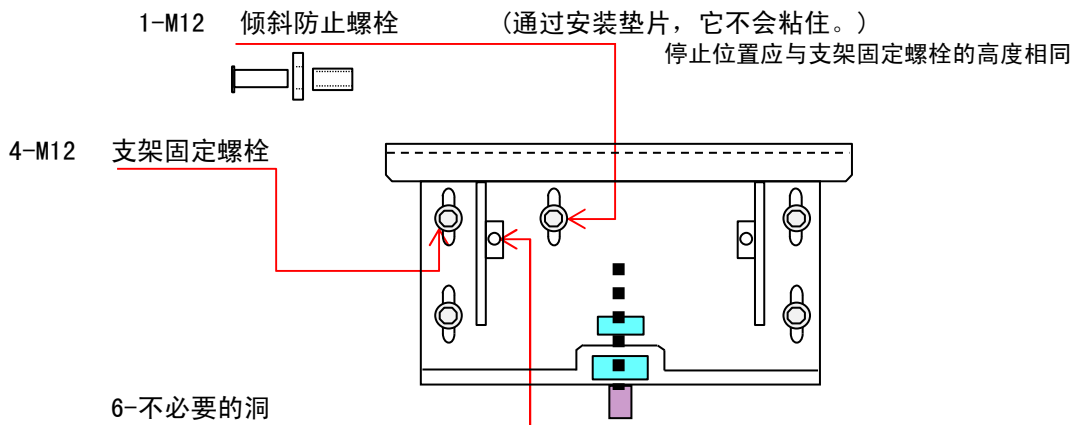
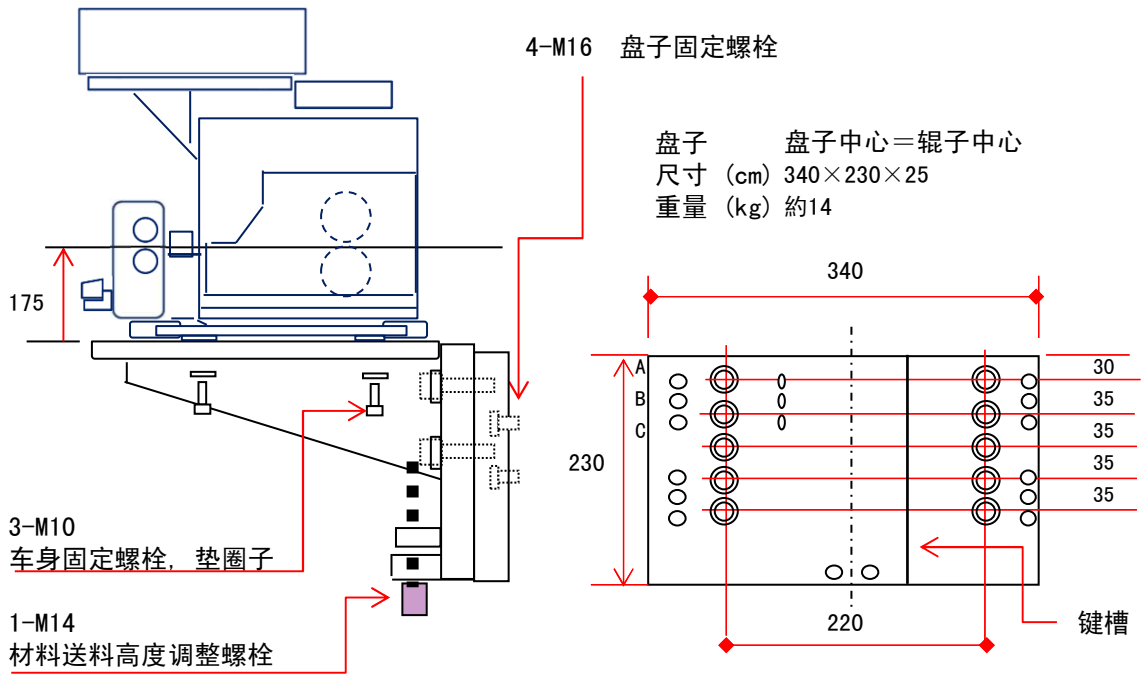


状态灯

状态灯



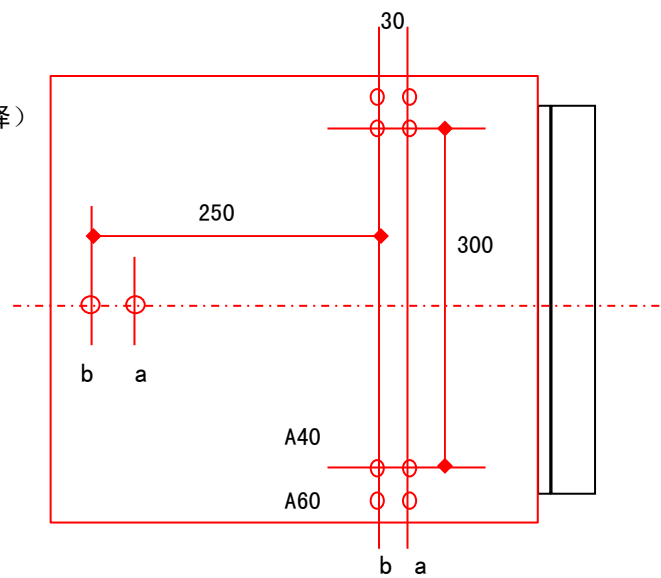
| 状态灯指示 | RE2 状态 |
|-------|--------|
| 关灯 | 离线 |
| 点亮 | 在线的 |
| 高速闪烁 | 在活跃 |
| 缓慢闪烁 | 错误 |

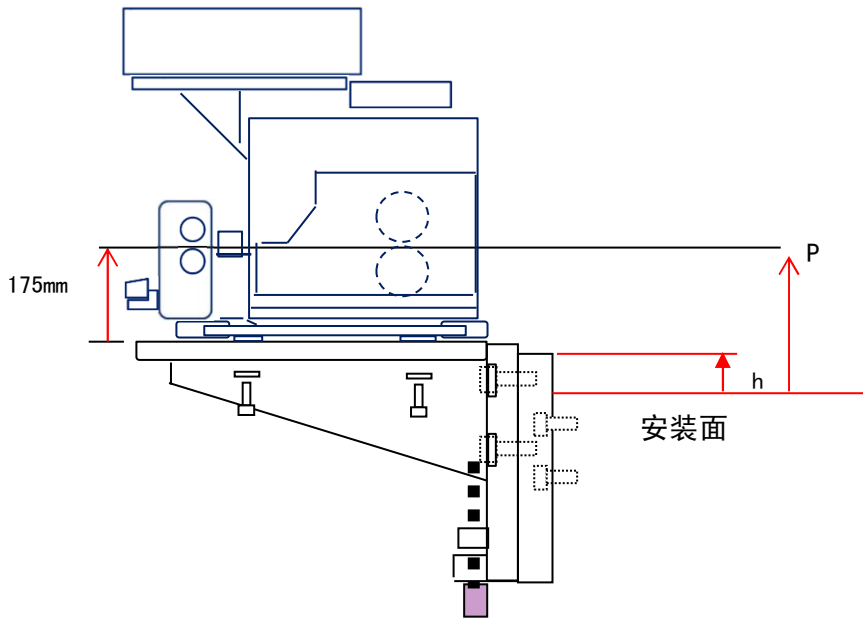


安装托架 重量 (kg) 31.7

安装位置 : 2个步骤 (a, b 选择)

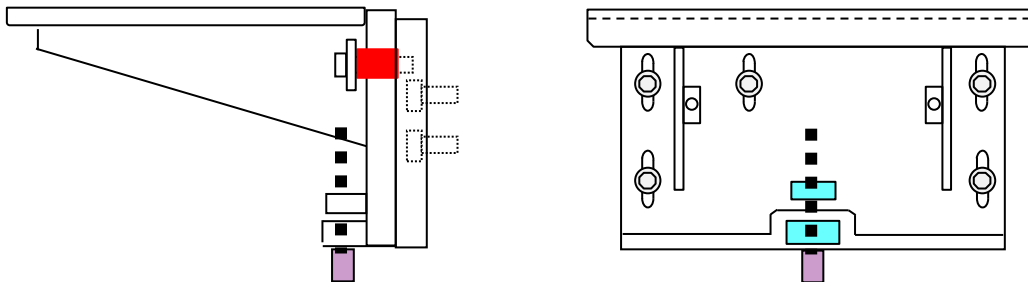
固定位置 : 3个地方 3-M10





| h | 支架孔的位置 | P | h | 支架孔的位置 | P |
|-----|--------|---------|------|--------|---------|
| h=0 | A | 191~251 | h=35 | A | 226~286 |
| | B | 171~231 | | B | 206~266 |
| | C | 151~211 | | C | 186~246 |
| h=5 | A | 196~256 | h=65 | A | 256~316 |
| | B | 176~236 | | B | 236~296 |
| | C | 156~216 | | C | 216~276 |

调整通过线时，不需要松开倾斜止动螺栓。
通过安装垫片，它不会粘住



松开四个固定螺栓并用调整螺栓上下调整支架。
调整后请拧紧四个固定螺栓。