

技術資料

CN-25XB3

MX-25

機械動作

1. ブザーが鳴る

- a) サーマルが飛んだ時は無条件でブザーが鳴る。
上昇以外の機能は不能となる。下降、始動は不可となる。
- b) 厚みゲージ LSW, ONの時、下降の F SWを押せばブザーが鳴る。
- c) 2, 3連続の往復最終回の時、送材ベルト正転開始より逆転停止終了までブザーが鳴る。
- d) 往復モードの時、往復検知用 LSWがONならば、始動 F SWをONしている間中ブザーが鳴る。OFFすれば鳴りやむ。この時始動 F SWを踏んでも送材ベルトは回らない。
片送りモードの時には、往復検知用 LSWがONでも始動 F SWをONすれば送材ベルトは回わるし、ブザーも鳴らない。

2. 電源SW, ONすればランプ点灯

3. 送りモードセレクトSW「片」にし、切削モード「行」、又は「帰」を選び、始動 F SWをONすれば、カンナ台が移動し、送材ベルトは、正転又は逆転する。 切削モードを「複合」にした時には、始動 F SWをONしても送材ベルトは回らない。

4. 送りモードセレクトSW「往復」にし、切削モード「行」又は「帰」にすればカスタム、動作「複合」にすれば複合動作をする。

- a) カスタム動作
送材ベルトが正逆転を繰り返す。カンナ台は行切削か帰切削に固定。
- b) 複合動作
カンナ台は行切削に固定で送材ベルトが正逆転を繰り返す。最終回のみ、カンナ台が移動し、行切削、帰切削を行う。

5. 往復モードの時、往復回数セレクトSWの1, 2, 3を選べば、選んだ回数往復して、材料は抜ける。

「連続」を選べば、「途中引抜」 F SWを踏むまで連続往復動作を繰り返す。
片送りモードの時、往復回数セレクトSWはどの位置でも、正転又は逆転のままである。

6. 自動歩出し (厚みゲージ使用の1サイクルのみ)

往復モード、連続往復回数の時、始めは6往復目、以後は10往復毎に自動歩出しを行なう。

7. 寸動

a) 往復モードの時

往復正転検知用LSW (材料挿入側) がONした状態から1サイクル終了までの間は、下降のFSWを踏めば寸動となる。(約1mm下降)

b) 片送りモードの時

送材ベルトが回っている状態において、往復検知用LSWがONの状態では下降のFSWを踏めば寸動となる。(約1mm下降)

送材ベルト停止の時は寸動にはならない。

8. 厚みゲージランプ

下降FSW、ONでヘッド昇降、厚みゲージLSW、ONの時ランプ点灯、往復正転検知用LSW、ONで消灯。又はFSW再度上昇又は下降で消灯。

9. 昇降FSW同時投入

同時投入は、ヘッド移動せず。

10. 送材ベルトが回っていても各モードのSWを切り替えると、送りベルトは停止。

11. 上昇を踏んで、電源ONすれば、ヘッドは上昇する。

下降を踏んで、電源ONすれば、ヘッドは下降する。

12. 途中引抜FSWを踏んだまま始動FSWを入れればブザーが鳴る。

材料を入れれば1往復して抜け送材逆転が止まりブザーが鳴り止む。

次に再正転すれば、ブザーが鳴り始める。(往復モード時)

シーケンサランプ点灯状態

- 1) 電源セレクトスイッチ「入」の時
「POW」・「STA」・「RUN」点灯
- 2) 往復回数セレクトスイッチの位置
 - a) 「1」の時
「14」「15」点灯せず。
 - b) 「2」の時
「14」点灯
 - c) 「3」の時
「15」点灯
 - d) 「連続」の時
「14」「15」点灯。
- 3) 切削モードセレクトスイッチの位置
 - a) 「帰」の時
「01」点灯
 - b) 「行」の時
「01」「02」点灯せず
 - c) 「複合」の時
「02」点灯
- 4) 送りモードセレクトスイッチの位置
 - a) 「片」の時
「00」点灯せず
 - b) 「往復」の時
「00」点灯
- 5) 始動、停止フットスイッチ
「03」が押している間のみ点灯
- 6) 途中引抜フットスイッチ
「04」が押している間のみ点灯
- 7) 上昇フットスイッチ
「05」が押している間のみ点灯
- 8) 下降フットスイッチ
「06」が押している間のみ点灯
- 9) カンナ台が行切削位置の時
「07」点灯
- 10) カンナ台が帰切削位置の時
「10」点灯
- 11) 正転往復用リミットスイッチONの時
「11」点灯

- 12) 逆転往復用リミットスイッチONの時
「12」点灯
- 13) 正、逆送りモーター切替え時タイマーONの時
「13」点灯
- 14) 送り、カンナ台、昇降いずれかのサーマルが飛んだ時
「16」点灯
- 15) 厚みゲージ用リミットスイッチ「入」の時
「17」点灯
- 16) 行切削、片送りモードで始動のフットスイッチを押すと
「56」点灯後「50」点灯 送り停止すれば「56」「50」消灯
- 17) 帰切削、片送りモードで始動のフットスイッチを押すと
「56」点灯後「51」点灯 送り停止すれば「56」「51」消灯
- 18) カンナ台が左に動いている時 (行切削セット途中)
「57」点灯後「52」点灯 カンナ台が停止すれば「57」「52」消灯
- 19) カンナ台が右に動いている時 (帰切削セット途中)
「57」点灯後「53」点灯 カンナ台が停止すれば「57」「53」消灯
- 20) 上昇フットスイッチを押している間
「54」点灯
- 21) 下降フットスイッチを押している間
「55」点灯
- 22) ブザーが鳴っている間
「60」点灯
- 23) 厚みゲージランプ点灯の時
「61」点灯
- 24) 送り正転又は逆転が止まり、送り逆転又は正転するまで
「62」点灯

シーケンサ表示灯

IN PUT			
00 □ 往復	01 □ 帰り切削	02 □ 複合切削	03 □ 始動停止
04 □ 途中引抜	05 □ ヘッド上昇	06 □ ヘッド下降	07 □ カンナ台右限 (正転)
10 □ カンナ台左限 (逆転)	11 □ 正転材検出	12 □ 逆転材検出	13 □ 送材停止タイマー
14 □ 往復回数2	15 □ 往復回数3	16 □ サーマルリレー	17 □ 厚みゲージ
		HC □	HR □

POW □	STA □	RUN □	
50 □ 送材正転	51 □ 送材逆転	52 □ カンナ台正転	53 □ カンナ台逆転
54 □ ヘッド上昇	55 □ ヘッド下降	56 □ 送材ブレーキ 解除	57 □ カンナ台 ブレーキ解除
60 □ ブザー	61 □ 適正加圧 ランプ	62 □ 送材停止 タイマー	63 □
OUT PUT			