

CNCロールフィーダー セット構成



CNCロールフィーダー セット構成

1. CNCロールフィーダー (CNC送り装置) 本体
2. CNC制御盤
3. 取付板 (バスライン高さ調整可)
4. サーボモーターと制御盤接続コード一式
5. 連続送リスタートコネクタ
6. 詳細図解入り取扱説明書

(註): ご用途により連続送り用のコネクタ、取付け板、傾斜ガイド、リモコン等を自由に選択できます。
また、上記はセット機種などにより標準装備されている場合もあります。

制御盤仕様	ORBIT-EX II (オービット・エクセス II) 共通
送りピッチ範囲	0~6553.500 mm (MAX)
最小設定範囲	0.1~0.001 mm
繰り返し送り精度	±0.02 mm
最高制御能力: 追従回転数(SPM)	1000 SPM 以上 (ご選定機種で異なります)
プレス連続送り可変速モード	標準仕様: 6段階変速 (ウルトラ系超高速仕様は計12段階変速)
連続送りスタート開始角度の任意設定	● 送り開始角度は金型により異なりますので自由設定方式。
連続送り開始角度タイミング自動調整	● 回転数による送りタイミング角はマイコンで自動演算します。 ● プレス機の低回転~高回転域もカム設定角度変更不要です。
リリース開始・終了角度の任意設定	● 金型高さにより異なるリリース角度は自由で制限ありません。
連続送り信号の取り合い リリース信号の取り合い (楽々接続でスタート開始の最新鋭機)	● プレス機のロータリーカムの空き接点から信号入力します。 ● 簡単な接続方式です。スタート用の2本線の接触だけです。 ● 取込み信号用回転センサーとプレス回転軸連動接続不要。 ● プレス機のロータリーカムのマイクロスイッチに接続でOK。 ● プレス機のデジカム、オープンコレクター何でも接続OKです。 ● 機械式リリース方式はプレスラムからアームでリリースです。
困難な送り加減速設定は不要 (楽々操作の最新鋭機)	● 各連続送り速度に対応して全てマイコン演算されます。 ● マイコン自動演算の為に送り加速度の設定入力は不要です。 ● 材料厚みによる困難な加速度の設定はマイコンにおまかせ!
プレス送りに精通した材送りモード (押し送り・引張り送りはボタンSWで自在)	● 合計8モード: プレス連動自動送り(前進、後進は自在です) ● 手動送り: 設定ピッチ(前進、後進) ● 手動送り: 連続ジョグ送り(標準速度で前進、後進) ● 手動送り: 連続ジョグ送り(微細速度で前進、後進) ◎ 希望の送りピッチと送り速度をロータリーSWで設定すれば、後はマイコンが自動設定する楽々操作の最新鋭機です。
安全対策	● サーボアンプ過負荷リレー出力及び表示警告灯 ● オーバーヒート時サーボ自動停止 ● データ入力警告表示灯 ● 外部瞬時停止リセット入力用端子装備
他機械連動出力	送り完了リレー出力及び表示灯
制御方式	自社製: ORBIT コンピュータ AC デジタルサーボ制御仕様
供給電源	AC200V~230V(三相、単相)
CNC 制御盤サイズ	縦 X 横 X 奥行 = 20X43X25~35(cm)
制御盤アフターサービス	ハードウェア、ソフトウェアの全て一貫自社設計製造のため、長年の使用後もアフターは万全で制御盤の別売りもできます。
<ul style="list-style-type: none"> ● 性能追求のため仕様、外観および形状は予告無く変更される場合があります。 ● 制御盤は完全自社設計制作のため長期のご使用後のアフターにも安心です。 	



