

0934.436.040 (Zalo/Viber/Whatsapp/Wechat)

Email: baogia@dichthuatsms.com

Website: www.dichthuatsms.com



スーパープレス JCR 取扱説明書

櫻井鉄工株式会社

0934.436.040 (Zalo/Viber/Whatsapp/Wechat)

Email: baogia@dichthuatsms.com

Website: www.dichthuatsms.com



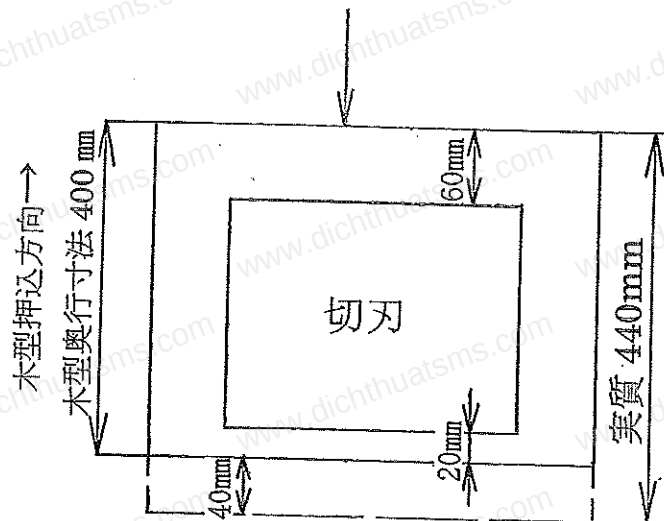
HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY SUPER PRESS JCR (máy siêu ép)

SAKURAI IRON WORKS CO.,LTD

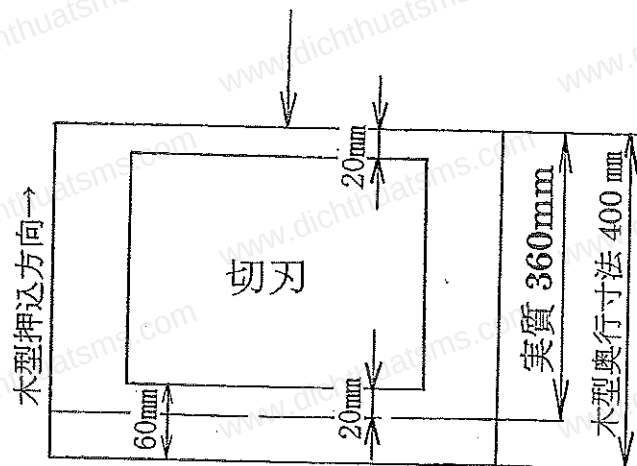
【寸法ゲージのセット方法】

機械の後方に、木型をセットする時に使う寸法ゲージがあります。これは木型の奥行き寸法の半分の数値をセットする事により、木型が機械のセンターにセットされ、機械に最も無理のかからない、つまり偏った圧力がかからない状態で抜き作業が出来ます。しかし、切り刃が木型の中心に入っていない場合（下図 A・B）、あるいは切り刃がある部分に集中している場合（下図 C）などは、次の要領でセットして下さい。

(A) 寸法ゲージが当たる部分



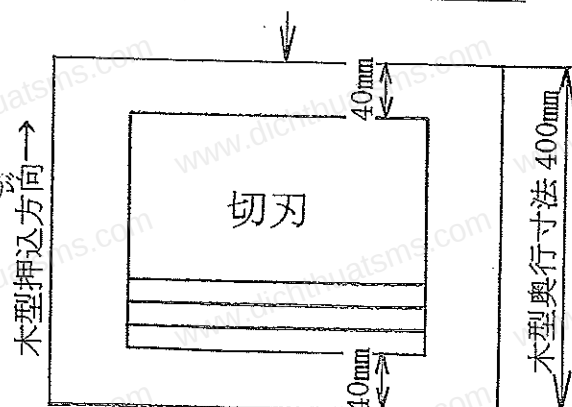
(B) 寸法ゲージが当たる部分



(A)・(B) の場合は共に木型の奥行き寸法が 400mm ですが、寸法ゲージを 200mm にセットして木型を押しこんでも、切り刃が機械のセンターに入りません。木型の板より切り刃を機械のセンターにセットすることが大切です。(A) の場合は、点線部分までであると仮定して 440mm の半分の 220mm にゲージをセットして下さい。(B) の場合は、木型の肉厚が 60mm ありますが、寸法ゲージに当たる方の肉厚が 20mm です。点線までの木型と仮定して 360mm の半分の 180mm で寸法ゲージをセットして下さい。

(C) のような木型の場合は前後の肉は 40mm で均等ですが、切り刃が手前に集中している為、寸法ゲージを 200mm にセットして木型を固定すると、手前の抜け加減が悪くなります。このような場合、木型を奥寄りに入れます。例えば寸法ゲージを 180mm にセットします。20mm 奥へ移動したことになりますが、この状態で抜いてみます。まだ手前の抜け加減が悪いようでしたら、さらに 10mm というように少しずつ奥へ移動させて、全体を均等に抜ける位置まで移動させてください。

(C) 寸法ゲージが当たる部分

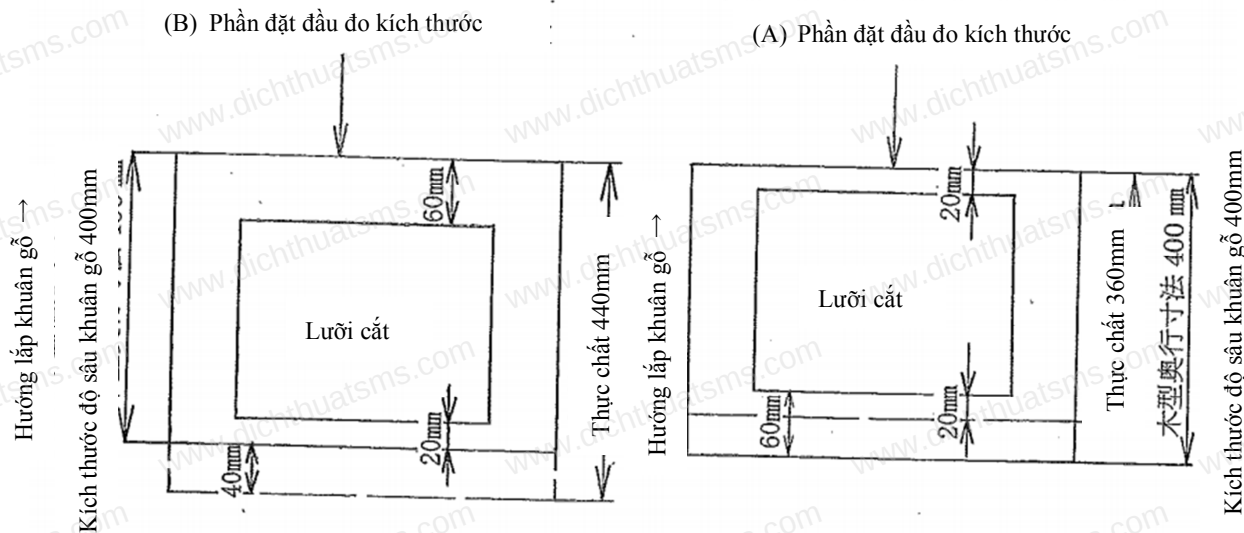


(注意) 木型の取り付け・取り外しは、必ずモーターOFFの状態にして行って下さい。

[Phương pháp cài đặt đầu đo kích thước]

Phía sau của máy có đầu đo kích thước sử dụng khi cài đặt khuôn gỗ. Bằng cách cài đặt giá trị số bằng một nửa kích thước chiều sâu của khuôn gỗ, khuôn gỗ được đặt vào giữa máy, máy sẽ không bị quá khả năng, tức là có thể thao tác đập ở trạng thái không bị áp lực nghiêng.

Nhưng, trường hợp lưỡi cắt chưa ở giữa khuôn gỗ (Hình phía dưới A-B), hoặc trường hợp bị tập trung vào chỗ có lưỡi cắt (hình phía dưới C), các bạn hãy lưu ý các nội dung dưới đây để lắp đặt.



Trường hợp (A) và (B) kích thước độ sâu của khuôn gỗ ở cả hai đều là 400mm, dù đặt đầu đo kích thước là 200 mm, rồi chèn khuôn gỗ vào thì lưỡi cắt cũng không vào chính giữa máy được. Quan trọng ở đây là làm sao đặt lưỡi cắt ở chính giữa máy so với tấm của khuôn gỗ. Trường hợp (A) giả định đến phần nét đứt thì các bạn hãy đặt đầu đo 220 mm bằng 1 nửa 440 mm. Trường hợp (B) độ dày của khuôn gỗ là 60 mm, tuy nhiên độ dày phía đặt đầu đo kích thước là 20 mm, cho nên giả định là khuôn gỗ đến đường nét đứt thì các bạn hãy đặt đầu đo kích thước là 180 mm bằng một nửa 360 mm.

Trường hợp khuôn gỗ như hình (C), phần gỗ (C) Phần đặt đầu đo kích thước

trước và sau tương đương 40mm, tuy nhiên lưỡi cắt tập trung ở phía trước mặt cho nên nếu các bạn đặt đầu đo kích thước 200 mm và cố định khuôn gỗ, thì khó tăng giảm đập phần phía trước. Trường hợp như thế này, sẽ đẩy khuôn gỗ về phía góc.

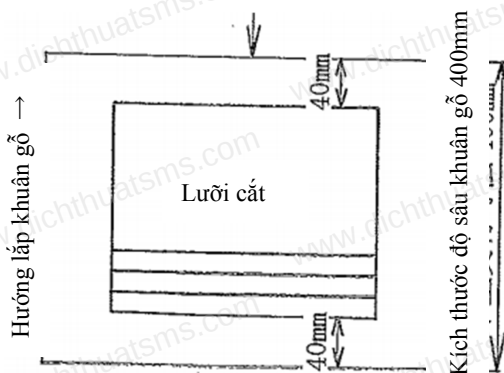
Ví dụ sẽ đặt đầu đo kích thước là 180mm.

Khi di chuyển về phía góc 20mm, ở trạng thái này, sẽ thử đập xem. Nếu có vẻ như tăng giảm đập về phía trước mà khó, thì cho

dịch chuyển một chút nữa về phía góc sao cho ở mức độ khoảng 10mm, rồi dịch chuyển tới vị trí mà có thể đập được toàn bộ.

(Chú ý) Khi tháo lắp khuôn gỗ hãy tắt động cơ máy trước khi thao tác.

[Về bảng thao tác] (ảnh A)



①排紙入にすると、すぐ上のランプが点灯します。

これは機械後方の自動排紙装置が使える状態です。この場合の機械の運転方法は、上の排紙入の自動・手動・ランダム切替で決まります。

②RS 切にすると、下の RS 切の自動・手動・送抜の 3 段切替で運転方法が決まります。

③主モーター ON でメインモーターが回りだし、同時にオイルポンプが作動します。

④RS 切の時に手動に切り替えると、手動前進・手動プレス・手動後退の 3 つのボタンが使えます。

⑤RS 入の時に手動に切り替えると、手動前進・手動プレス・手動後退・手動再前進の

4 つのボタンと機械後方の

定位置移動・取出移動・揃え ON の 3 つのボタンと定規の上中下・エアーブロー ON・OFF グリップ ON・OFF の 3 つのスナップスイッチが使えます。

⑥抜圧の (+) (-) は、(+) を押すと抜き圧が強くなり、(-) を押すと弱くなります。抜き圧表示の目盛りが 1 時間変化すると、0, 15mm 変化します。

⑦光電管の入・切は、入の時でも主モーターが OFF の時は作動しません。

⑧定規の上・中・下は上段・中段・下段の意味です。

⑨非常停止ボタンを押した時は、矢印方向へ回して解除して下さい。

⑩黄色の原点復帰ボタンは、RS 切の時はテーブルを原点に戻しますが、RS 入の時はテーブルと同時に機械後方のグリッパーも原点に戻します。

[自動排紙の操作盤](写真 B)

①この原点復帰のボタンは、グリッパーのみを原点復帰させます。

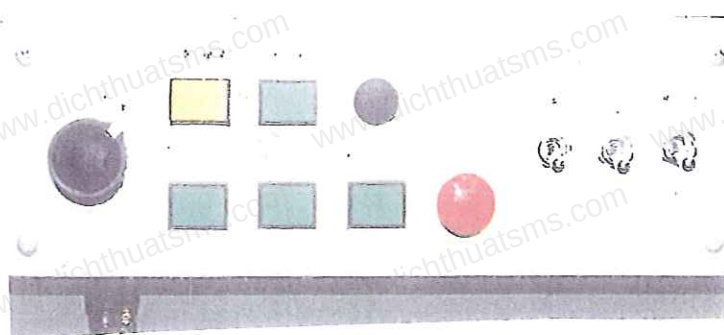
②揃え ON は、揃えのステン板が縦方向と横方向で同時に 15mm ずつ動きます。

③定位置移動は、グリッパーを待機位置まで移動させます。材料をつかみ出す 45mm から 50mm 手前の位置になります。

④取り出し移動は前進して材料をつかみ、集積部まで移動し、そこで材料を離します。



(写真 A)



(写真 B)

- ☐ Khi chọn mở giấy loại bỏ, thì đèn ở phía trên ngay lập tức sáng. Đó là trạng thái tự động phía sau máy có thể sử dụng hệ thống loại bỏ giấy. Phương pháp vận hành máy trong trường hợp này quyết định bằng cách chuyển đổi tự động/ thao tác tay/ ngẫu nhiên việc cho mở giấy loại ở trên.
- ☐ Khi chọn ngắt RS, sẽ quyết định phương pháp vận hành bằng chuyển đổi 3 nấc là tự động/ thao tác tay/ chuyển dập ở ngắt RS phía dưới.
- ☐ Khi bật ON động cơ chính, động cơ chính quay, đồng thời bơm dầu hoạt động



(Ảnh A)

- ☐ Nếu chuyển đổi thành thao tác tay khi ngắt RS, có thể sử dụng được 3 nút là tiến lên trước bằng thao tác tay, ép bằng tay, lùi bằng tay.
- ☐ Khi chuyển đổi thành thao tác tay khi mở RS, có thể sử dụng 4 nút là tiến lên trước bằng thao tác tay, ép bằng tay, lùi bằng tay, tiến lại bằng tay, và 3 nút di chuyển vị trí nhất định, di chuyển lấy ra, bật ON sắp xếp các nút này ở phía sau máy, và 3 nút công tắc là lên/giữa/xuống của thước, ON/OFF máy thổi khí, ON/OFF bộ phận kẹp.
- ☐ Nút (+) và (-) ở chỗ thoát áp, khi nhấn vào (+) khí áp thoát ra mạnh, khi nhấn vào (-) thì sẽ yếu đi. Khi thang chỉ hiển thị khí áp thoát ra thay đổi 1 giờ, tức là thay đổi 0,15 mm.
- ☐ Mở/ngắt ống quang điện, ngay cả khi mở nếu động cơ chính để là OFF, thì cũng không hoạt động.
- ☐ Trên/giữa/dưới của thước có nghĩa là phần trên/ phần giữa/ phần dưới của thước.
- ☐ Khi nhấn nút dừng bất thường, các bạn hãy vận theo hướng mũi tên để hủy.
- ☐ Nút phục hồi về điểm ban đầu có màu màu vàng, khi ngắt RS sẽ quay bàn về điểm ban đầu, tuy nhiên khi mở RS đồng thời với bàn cả mà cả bộ phận kẹp ở phía sau máy cũng trở lại ban đầu.

[Bàn thao tác loại giấy tự động] (Ảnh B)

- ☐ Nút phục hồi về ban đầu này cho phép chỉ bộ phận kẹp khôi phục về điểm ban đầu.
- ☐ Bật ON sắp xếp, tấm thép ở bộ phận sắp xếp đồng thời di chuyển từng 15mm một cả hướng ngang và hướng dọc.
- ☐ Di chuyển vị trí nhất định cho phép di chuyển bộ phận kẹp tới vị trí chờ. Phôi ở vị trí ngay trước từ 45 mm tới 50 mm so với vị trí kẹp.
- ☐ Di chuyển lấy ra sẽ cho tiến lên trước, kẹp phôi và di chuyển tới bộ phận xếp chồng, rồi thả phôi ở đó.



(Ảnh B)

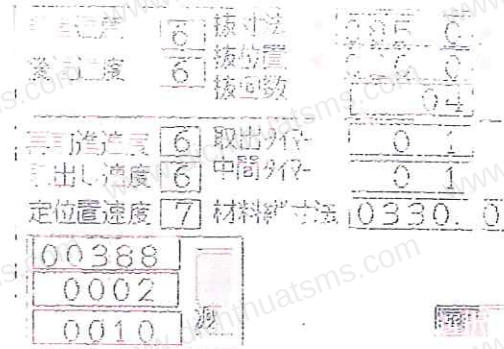
[Nút tay]

- ☐ Nút bắt đầu (start) là nút đưa bàn tiến lên trước khi thực hiện tự động, nhưng dừng tại điểm ban đầu dù

- ①スタートは自動の時にテーブルが前進するボタンですが、原点停止はいつ押しても原点に戻るまで停止しません。

[タッチパネルについて] (1 ページ目・写真 C)

- ①排紙切の時は、前進速度と後退速度のみの設定になりますが、排紙入の時は、さらに再前進速度・取り出し速度・定位置速度も設定します。
- ②カウンターの上段は、総トータル数ですが、2 段目の数値は 3 段目で設定された数値になると、0 に戻ります。
- ③取り出しタイマーは、グリッパーが材料をつかんだまま停止している時間です。
- ④中間タイマーは、グリッパーが材料を集積部まで引っ張り、離す時に停止している時間です。この時間を極端に短くすると、材料を離してすぐに 30mm バックして再び待機位置へ移動する為、材料を引っ掛ける場合があります。
- ⑤シート寸法は、グリッパーが材料を離す位置を設定しています。基本的には、材料の縦寸法を設定して下さい。取り出し速度とも関係しています。



(写真 C)

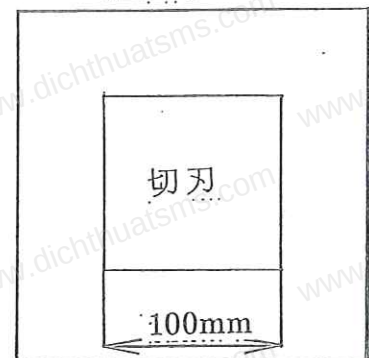
(抜寸法・抜位置・回数について)

1 回抜きの場合、抜寸法は木型の縦方向の刃渡り寸法を設定して下さい。

2 回抜き以上の場合、抜きピッチを入力して下さい。1 回目の抜き位置は、抜位置の数値で調整して下さい。この数値は 1 mm 大きくすると、テーブルが 1 mm 多く動きます。つまり 1 mm 多く機械の中に入ります。逆に 2 mm 小さくすると、テーブルが 2 mm 手前で止まり、その位置でプレスします。またランダムの場合、抜寸法・抜位置・回数の 3 つの設定は全く関係なくなります。ランダム設定画面の設定の数値でテーブルが動きます。異なった寸法で 10 回目までの設定が出来ます。ランダムの場合、1 回目の寸法を 1 mm 大きくするとテーブルがその半分の 0,5mm 多く動き、逆に 5 mm 小さくすると 2,5mm 少なく動きます。2 回目以降は設定寸法通りに動きます。

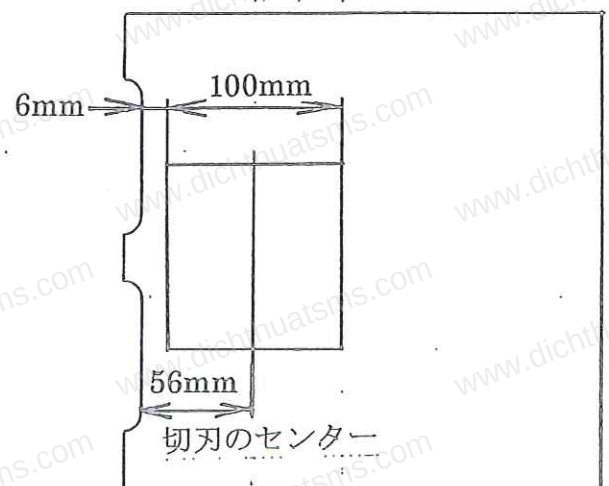
(図 A)

- ①図 A のような切り刃幅 100mm の木型で作業を行う場合、抜寸法 100mm・抜位置 6mm・回数 1 に設定すると、面板の図 B の位置に切り刃が入ります。抜位置 0 の場合は、面板の先端の位置に切り刃が入るように設定されていますので、抜位置を 6mm にすると先端から 6mm の位置から切り刃が入ります。(図 B)



(図 B)

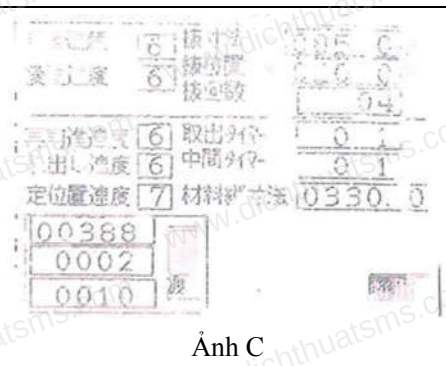
- ②また切り刃幅が 200mm の木型で作業を行う場合、抜寸法のみを 200mm に変えると図 C の位置に切り刃が入ります。木型の切り刃は必ず機械のセンターにセットされていますので、図 B と図 C の切り刃のセンターが 56mm から 106mm というように、抜寸法を 100mm から 200mm に 100mm 変えると 50mm テーブルの前進寸法が多くなります。つまり、変えた抜寸法の半分の寸法だけテーブルが余計に前進する事になります。



nhân lúc nào cũng không dừng cho đến khi quay về điểm ban đầu.

[Về bảng điều khiển cảm ứng] (Trang 1, ảnh C)

- ☐ Khi ngắt giấy loại, sẽ thiết lập chỉ tốc độ tiến lên và tốc độ lùi, tuy nhiên khi mở loại bỏ giấy thì thiết lập được cả tốc độ tiến lại, tốc độ lấy ra, tốc độ vị trí nhất định.
- ☐ Nấc trên của bộ phận đếm (counter) là số lượng tổng, tuy nhiên giá trị ở nấc thứ 2 nếu là giá trị đã được thiết lập ở nấc thứ 3 thì sẽ quay về 0.



Ảnh C

- ☐ Bộ phận tính giờ lấy ra (timer) là thời gian dừng ở trạng thái bộ phận kẹp giữ phôi nguyên như thế.
- ☐ Bộ phận tính giờ trung gian là thời gian dừng khi bộ phận kẹp kéo phôi đến bộ phận xếp đồng, rồi thả phôi xuống. Nếu rút ngắn thời gian này tới cực điểm, thì thả phôi xong ngay lập tức quay lại 30mm, và di chuyển lại một lần nữa tới vị trí chờ, cho nên có trường hợp nó kéo theo cả phôi.
- ☐ Kích thước tấm chắn thiết lập vị trí bộ phận kẹp thả phôi xuống. Về cơ bản các bạn hãy thiết lập kích thước dọc của phôi. Nó có liên quan tới cả tốc độ lấy ra.

(Về kích thước đập, vị trí đập, và số lần)

Trường hợp đập 1 lần, các bạn hãy thiết lập **kích thước đập** là kích thước lưỡi dao theo hướng dọc so với khuôn gỗ.

Trường hợp đập từ 2 lần trở lên, hãy nhập bước đập. Vị trí đập lần thứ nhất hãy điều chỉnh giá trị số của **vị trí đập**. Giá trị số này nếu để lớn 1 mm, thì bàn sẽ di chuyển lớn hơn 1 mm. Tức là sẽ đi vào trong máy nhiều hơn 1 mm. Ngược lại nếu nhỏ 2 mm thì bàn sẽ dừng ở ngay trước mắt 2mm, tại vị trí đó sẽ thực hiện ép. Ngoài ra trường hợp là ngẫu nhiên, hoàn toàn không liên quan gì tới thiết lập 3 giá trị là kích thước đập, vị trí đập, và số lần. Bảng sẽ di chuyển theo giá trị số thiết lập ở màn hình thiết lập ngẫu nhiên.

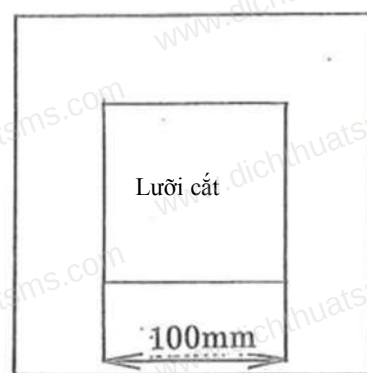
Có thể thiết lập tới lần thứ 10 với kích thước khác nhau. Trường hợp ngẫu nhiên nếu kích thước lần 1 lớn hơn 1 mm, thì bàn sẽ di chuyển lớn 0,5mm bằng một nửa kích thước này, ngược lại khi cho nhỏ hơn 5mm, thì di chuyển ít đi 2,5mm. Từ lần thứ 2 trở đi thì di chuyển theo kích thước thiết lập.

- ☐ Trường hợp thao tác với khuôn gỗ có độ rộng của dao cắt là 100mm như hình A, nếu thiết lập kích thước đập 100mm, vị trí đập 6mm, số lần là 1, thì dao sẽ vào vị trí như hình B của tấm mặt.

Trường hợp vị trí đập 0, thiết lập sao cho lưỡi cắt vào tới vị trí đầu của tấm mặt, cho nên nếu vị trí đập là 6mm, thì dao cắt sẽ vào từ vị trí 6mm so với vị trí rìa ngoài. (Hình B)

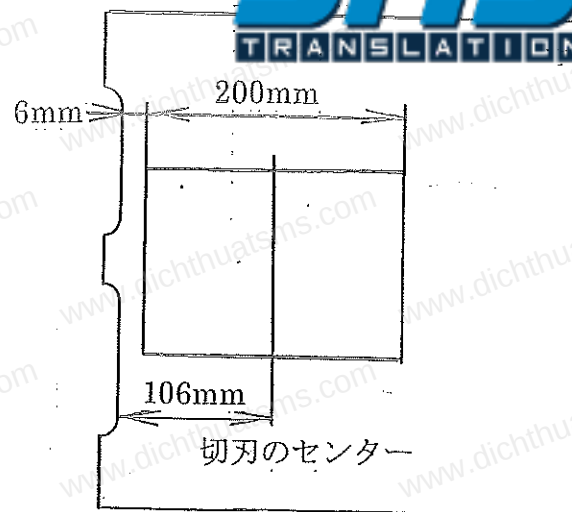
- ☐ Ngoài ra, trường hợp thực hiện công việc trên khuôn gỗ với độ rộng của dao cắt là 200mm, nếu thay đổi chỉ kích thước đập là 200mm, thì lưỡi cắt sẽ vào vị trí như hình C. Lưỡi cắt của khuôn gỗ đang được thiết lập ở chính giữa máy, cho nên nếu thay đổi kích thước đập từ 100mm thành 200mm sao cho tâm của

(Hình A)

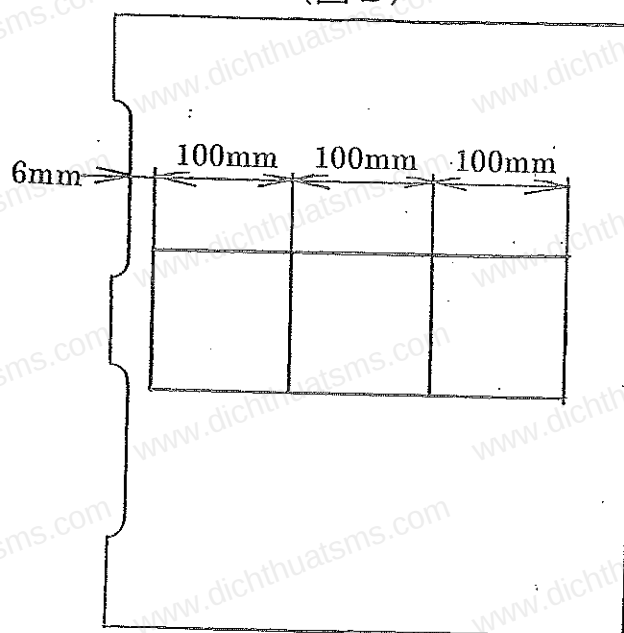


(Hình B)

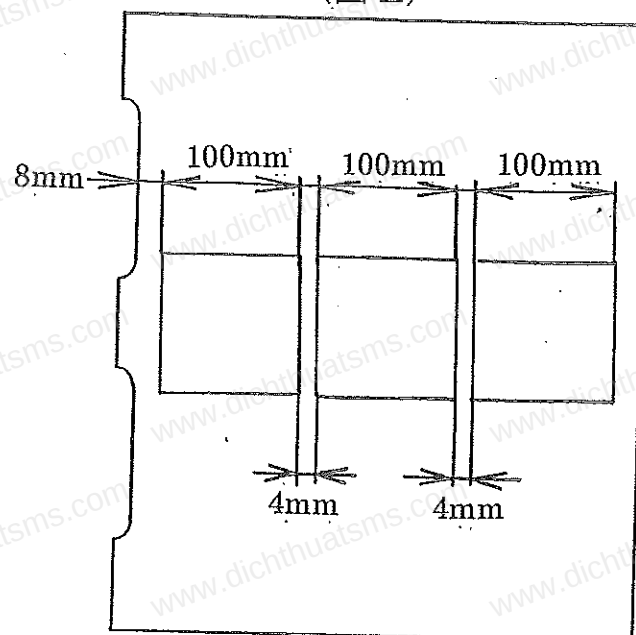
③次に切り刃幅 100mm の本型で抜寸法 100mm で
抜位置 3mm・回数 3 にセットすると、2 回目
以降のテーブル移動寸法は、抜寸法になります
ので切り刃が重なります。(図 D) この場合
抜寸法のみを 104mm に設定し直すと、図 E の
ように 1 回目と 2 回目、2 回目と 3 回目の間隔が
4mm になります。さらに 1 回目の切り刃の位置も
抜寸法が 4mm 変化した為、その半分の 2mm 変化
して 6mm から 8mm になります。もし 1 回目の
切り刃の位置を 6mm に戻したければ、抜位置を
6mm から 4mm にかえると 6mm に戻ります。
これは、抜寸法 104mm・抜位置 4mm・回数 3 と
いう事になりますが、ランダムを使って設定すると、
1 回目 112mm・2 回目 104mm・3 回目 104mm と
なります。これはランダムの場合の初回の位置は、
104mm から 112mm に 8mm 変えてもその半分の
4mm しか変化しない為、ちょうど抜位置の 4mm
だけプラスされ、同じ抜き位置になります。



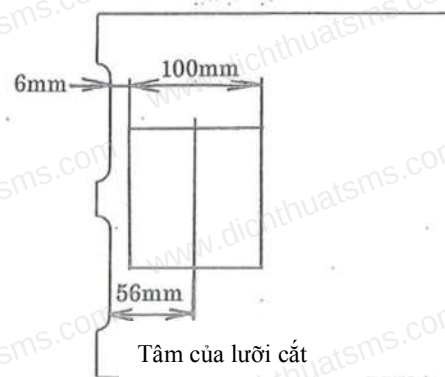
(図 D)



(図 E)

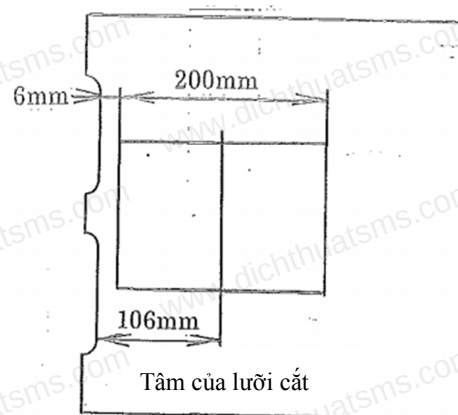


lưỡi cắt ở hình B và hình C từ 56 mm tới 106mm, thì kích thước tiến lên trước của bàn 50mm sẽ tăng nhiều lên. Tức là bàn sẽ tiến lên trước dư quá chỉ với kích thước bằng nửa kích thước đập đã thay đổi.



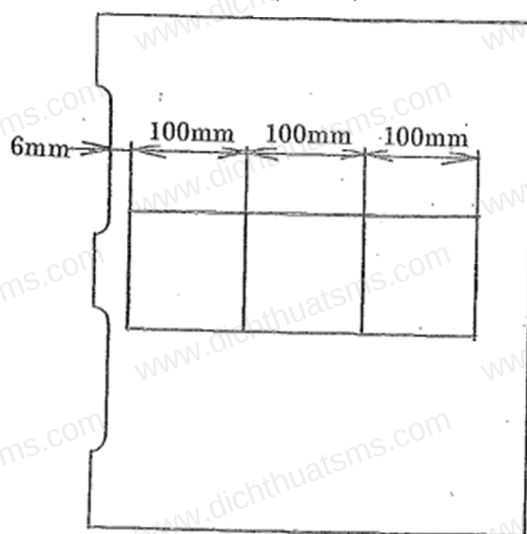
- Tiếp theo nếu với khuôn gỗ có độ rộng dao cắt 100mm, thiết lập kích thước đập 100mm, vị trí đập 3mm, số lần là 3, kích thước di chuyển bàn từ sau lần thứ 2 là kích thước đập, cho nên dao cắt bị trùng. (Hình D) trường hợp này nếu thiết lập lại chỉ kích thước đập thành 104mm, thì khoảng cách giữa lần 1 và lần 2, lần 2 và lần thứ 3 là 4mm giống như hình E. Hơn nữa, vị trí dao cắt của lần thứ 1, do có kích thước đập thay đổi 4mm, cho nên thay đổi 2mm bằng một nửa kích thước đập, và thay đổi từ 6mm sẽ thành 8mm. Nếu quay vị trí dao cắt ở lần thứ 1 về 6mm, và thay đổi vị trí đập từ 6mm thành 4mm, thì sẽ quay về 6mm.

(Hình C)

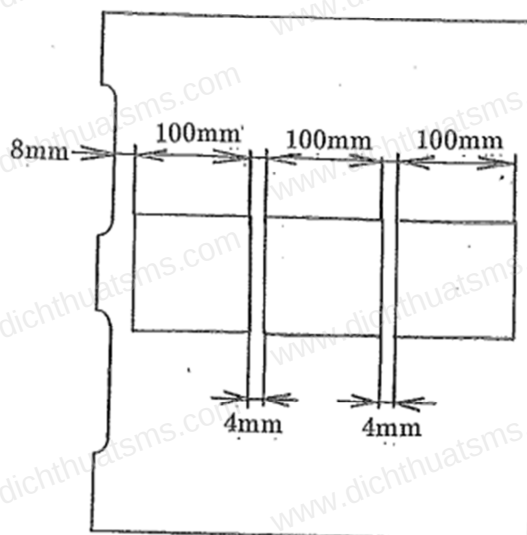


Cái này có kích thước đập là 104mm, vị trí đập 4mm, số lần là 3, tuy nhiên nếu sử dụng ngẫu nhiên để thiết lập, thì số lần 1 sẽ là 112mm, lần thứ 2 là 104 mm, lần thứ 3 là 104mm. Vị trí lần đầu trong trường hợp ngẫu nhiên dù thay đổi 8mm từ 104mm thành 112 mm, thì cũng chỉ thay đổi 4mm bằng một nửa kích thước này cho nên sẽ được ép chỉ ở vị trí vừa vặn là 4mm, cùng một vị trí đập.

(Hình D)



(Hình E)



(写真 D・運転方法設定の画面)

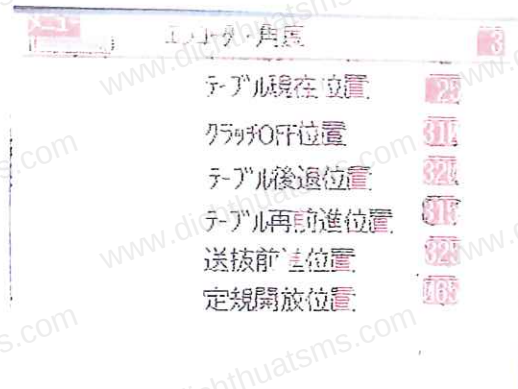
- ①選択の運転方法設定を押すと画面が出ます。
- ②この画面は排紙の入・切にかかわらず、手動以外のすべての時に設定しなければなりません。
- ③スタート動作でタイマーを使う時は、左下のテーブルタイマーで原点でテーブルが停止している時間を設定しなければなりません。
- ④送り抜き動作の一打と連動の切り替えは、一打ですべての作業が出来ますが、抜寸法が 100mm 以下の時は連動にすると能率がアップします。この場合、テーブル前進速度を 7 以上にして 3 ページ目の画面のエンコーダー角度の送抜前進位置を 260~280 の範囲で設定してください。但し、一打に戻した時は、300~330 の範囲で設定し直して下さい。
- ⑤定規動作は同時にすると、中段から下段に下がるのとテーブルスタートが同時になりますので、材料がずれることがあります。同時を使用する時は、テーブル前進速度が 3 以下の時です。
- ⑥リフトタイマーは、集積装置のセンサーが反応してから下がる時間の設定です。
- ⑦テープタイマーは、オプションでカウンター挿入装置を取り付けた時に、テープが出る時間を設定します。カット枚数は、テープが出てからその上に何枚材料が乗ってからカットするかという設定です。
- ⑧ブザー無しと有りは、テーブルスタートの時とカウンターの時になる音を鳴らすか、消すかの設定です。
- ⑨即後退と完了後退の切り替えは、即後退の場合はグリッパーが材料をつかむと同時にテーブルが戻り、完了後退はグリッパーが材料をつかんで移動して離すまで、テーブルは停止しています。

(写真 E・プレス位置角度設定)

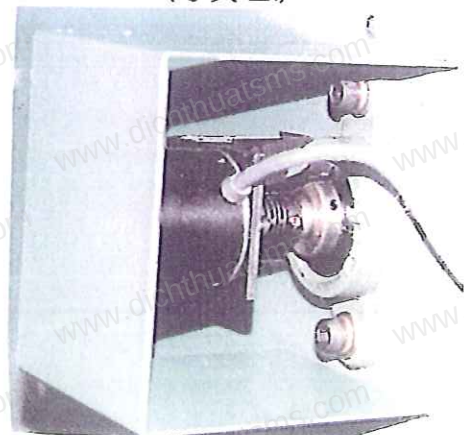
- ①1 ページ目の位置角を押すと、エンコーダー角度という画面がでます。テーブルの上下の位置をエンコーダーで (写真 F) すべて管理して、動作を決めています。1 回のプレス、つまり 50mm の上下運動をするとエンコーダーが 1 回転し、これを 360 度の角度で表示しています。最下点を 30 と決め、そこからテーブルが上がってゆくと 31, 32, 33 となりプレスした位置、つまり 50mm 上がった最上点付近は 210 となり、そこから下がってゆくと 211, 212, 213 となり、358, 359, 0, 1, 2 となって最下店の 0 に戻ってゆきます。
- ②テーブルの現在位置は、まさにテーブルの上下位置を表示しています。
- ③クラッチ OFF 位置は、テーブルが下がってくる時にどの位置でクラッチを切ってブレーキをかけるかという設定です。270 から 310 位の範囲になりますが、数値が小さい程早くブレーキをかける事になります。
- ④テーブル後退位置は、プレス後テーブルがどの位置にある時に後退し始めるかという設定です。数値が 210 に近くなる程いくらかテーブルが下がらない内に、後退を始めますので、材料が切り刃に引っかかる事があります。また 30 に近づくほど最下点の手前で後退し始めますので、作業能率が悪くなります。



(写真 D)



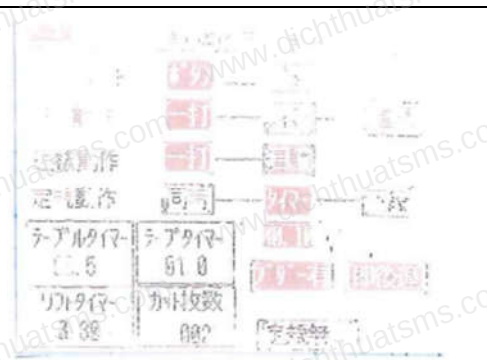
(写真 E)



(写真 F)

(Ảnh D – Màn hình thiết lập phương pháp vận hành)

- ☐ Khi nhấn thiết lập phương pháp vận hành trong phần lựa chọn, sẽ xuất hiện màn hình.
- ☐ Màn hình này không liên quan gì tới việc mở/ngắt giấy loại bỏ, mà sẽ phải thiết lập khi tắt cả ngoài thao tác bằng tay.
- ☐ Khi sử dụng đếm giờ trong thao tác bắt đầu (start), sẽ phải thiết lập thời gian dừng băng tại thời điểm ban đầu bằng bộ đếm giờ dạng bàn ở dưới bên trái.

**(Ảnh D)**

- ☐ Việc chuyển đổi liên động với một hoạt động đập, có thể làm được mọi việc chỉ bằng một lần đập, nhưng **khi kích thước đập dưới 100mm, nếu là liên động** thì hiệu suất sẽ tăng. Trường hợp này, các bạn hãy tăng tốc độ tiến của bàn lên trên 7, thiết lập vị trí tiến lên trước chuyển đập có góc mã hóa ở màn hình của trang thứ 3 để trong phạm vi 260~280. Tuy nhiên, khi trở lại một lần đập, thì các bạn hãy thiết lập lại với phạm vi 300~330.
- ☐ Thao tác với thước nếu thực hiện đồng thời, thì bắt đầu (start) băng với việc hạ từ nấc giữa xuống nấc dưới sẽ thực hiện đồng thời, cho nên có khi phôi bị lệch. Thời gian sử dụng đồng thời là thời gian có tốc độ tiến của băng dưới mức 3.
- ☐ Đếm giờ nâng (lift timer) sẽ thiết lập thời gian hạn sau khi bộ cảm biến của hệ thống xếp chồng có phản ứng nhận biết.
- ☐ Đếm giờ dạng băng (Tape timer) sẽ thiết lập thời gian ra băng khi lắp đặt hệ thống chèn bộ đếm ở phần tùy chọn. Số tờ cắt sẽ thiết lập sau khi băng xuất hiện, thì trên đó sẽ có mấy tờ phôi đặt lên để cắt.
- ☐ Có hay không có bộ rung là thiết lập bộ rung có hay không phát ra âm thanh khi bắt đầu băng và khi thực hiện đếm.
- ☐ Chuyển đổi lùi lại ngay và lùi sau khi hoàn thành, trường hợp là lùi lại ngay đồng thời bộ kẹp kẹp phôi thì bàn sẽ quay lại, còn lùi sau khi hoàn thành thì bàn sẽ dừng cho đến khi bộ kẹp kẹp phôi rồi di chuyển rồi thả xuống.

(Thiết lập góc vị trí ép - Ảnh E)

- ☐ Khi nhấn vào góc vị trí ở trang thứ 1, sẽ hiển thị màn hình góc mã hóa. Màn hình này quản lý toàn bộ các vị trí trên dưới của bàn bằng bộ mã hóa (ảnh F), để quyết định hoạt động. Khi ép một lần, tức là hoạt động lên xuống 50mm, thì bộ mã hóa sẽ quay một vòng, và điều này thể hiện bằng góc 360 độ.

Nếu quyết định điểm thấp nhất là 30, từ đó nâng bàn lên, sẽ là 31, 32, 33, vị trí ép tức là gần điểm cao nhất đã nâng 50mm là 210, từ đó nếu hạ xuống thì sẽ là 211,



- Vị trí hiện tại bàn
- Vị trí tắt bộ ly hợp
- Vị trí lùi bàn
- Vị trí tiến lại bàn
- Vị trí tiến để đập
- Vị trí mở thước

(Hình E)

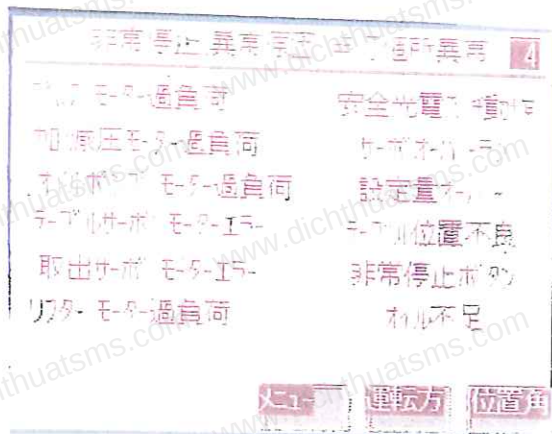
⑤テーブル最前進位置は、排紙入の自動運転の時のプレス後、最前進するときの位置を設定しています。

⑥送抜前進位置は、1回目のプレスが終わって2打目以降のプレス位置に移動するときの位置を決めています。

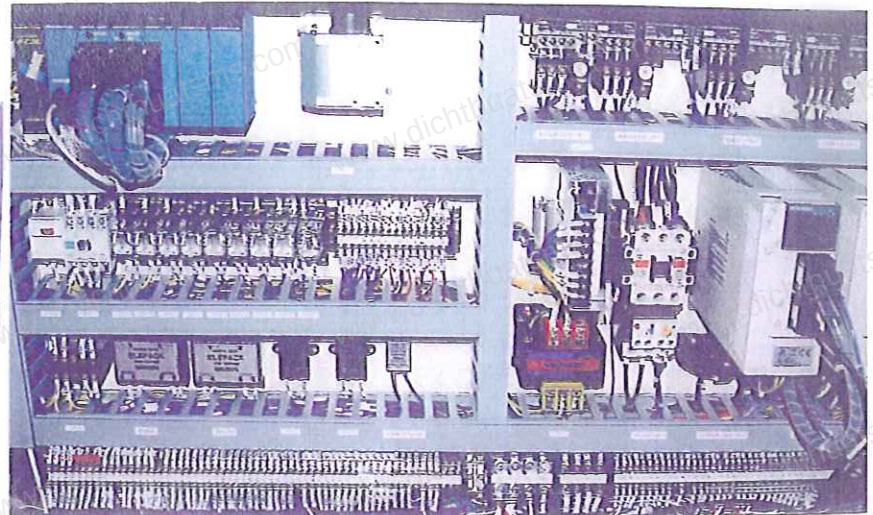
⑦定規開放位置は、通常の場合、機械の動きと連動していません。
(タッチパネル4ページ目・写真G)

①タッチパネルの1ページ目の非常停を押すと、4ページ目の非常停止の原因が並んでおり、色が変化している所が原因です。

②メインモーター・加減モーター・オイルポンプモーター・リフトモーター過負荷の場合は、制御ボックス (写真H) のサーマルを押して下さい。



(写真 G)



(写真 H)

③テーブルサーボモーター・取り出しサーボモーターの時は、操作ボックスの電源を切り、15分～20分してからもう一度電源を入れて下さい。

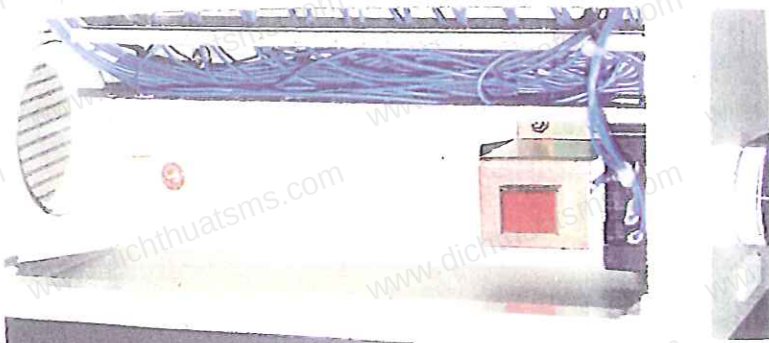
④光電管・非常停止ボタンの時は、原点復帰を2回押して下さい。但し、テーブルが上がった状態で停止している時は、1回目の原点復帰の後、手動に切り替えて手動プレスをしてからもう一度原点復帰して下さい。

⑤サーボオーバーランの時は電源を切り、テーブルを押して30～40mm移動させてからもう1度電源を入れて下さい。

⑥設定量オーバーは、抜寸法・抜位置・回数の部分を変更してから、原点復帰を押して下さい。

⑦テーブル位置異常の時は、操作ボックスを開いて、主モーターONの状態では赤いボタンを (写真I) 押してテーブル現在位置を10～50の範囲にして下さい。

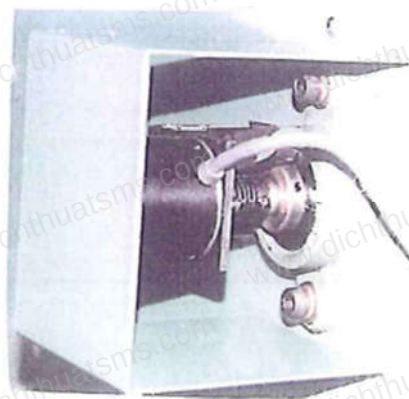
⑧オイル不足は、電源を切りオイルを補給してから再び電源を入れて下さい。



(写真 I)

212, 213, và sẽ thành 358, 359, 0,1,2, quay trở về điểm thấp nhất.

- ☐ Vị trí hiện tại của bộ ly hợp, hiển thị vị trí lên/xuống của bàn.
- ☐ Vị trí tắt bộ ly hợp sẽ thiết lập khi hạ bàn xuống, ngắt bộ ly hợp tại vị trí nào để tiến hành phanh. Phạm vi từ 270 đến khoảng 310, tuy nhiên giá trị càng nhỏ thì càng phanh nhanh hơn.

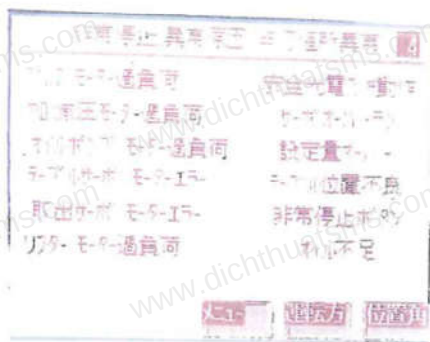


(Hình F)

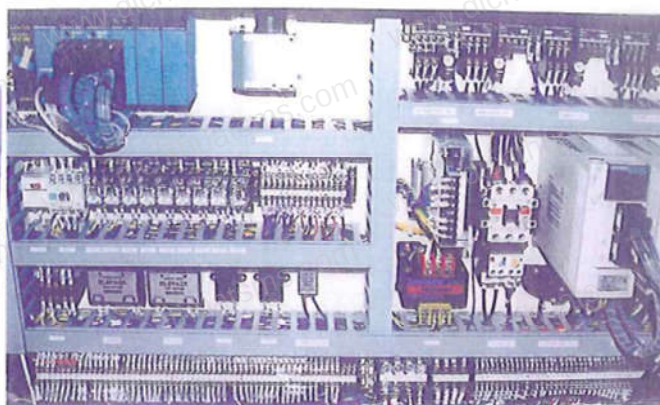
- ☐ Vị trí lùi bàn sẽ thiết lập xem khi bàn sau khi ép ở vị trí nào thì bắt đầu lùi. Giá trị mà càng gần tới 210, trong khi bàn chưa hạ xuống mà bắt đầu lùi, có khi nguyên liệu sẽ bị kéo tới lưỡi cắt. Hơn nữa, càng gần tới 30 thì sẽ bắt đầu lùi ngay trước điểm thấp nhất, cho nên hiệu suất làm việc sẽ kém.
- ☐ Vị trí tiến lên cao nhất của băng sau khi ép khi vận hành tự động mở giấy loại bỏ, tiến hành thiết lập vị trí khi tiến lên cao nhất.
- ☐ Vị trí tiến lên trước để chuyển đập, sau khi kết thúc ép lần thứ nhất, sẽ quyết định vị trí khi di chuyển tới vị trí ép từ lần đập thứ 2 trở đi.
- ☐ Vị trí mở thước, trường hợp thông thường không liên động với hoạt động của máy.

(Trang thứ 4 bảng điều khiển cảm ứng - Ảnh G)

- ☐ Khi nhấn dừng bất thường ở thứ nhất của bảng điều khiển cảm ứng, thì các nguyên nhân dừng bất thường ở trang thứ 4 được liệt kê ra, nơi đang thay đổi màu chính là nguyên nhân.
- ☐ Trường hợp quá tải động cơ chính/ động cơ điều chỉnh/ động cơ bơm dầu / động cơ nâng thì các bạn hãy nhấn vào nhiệt ở hộp điều khiển (ảnh H).



(Ảnh G)



(Ảnh H)

- ☐ Khi là động cơ phụ bàn, động cơ phụ kéo, các bạn hãy ngắt điện nguồn của hộp điều khiển, chờ 15 đến 20 phút, thì cắm lại điện nguồn một lần nữa.
- ☐ Khi nút dừng bất thường ở ống quang điện các bạn hãy nhấn hai lần phục hồi điểm ban đầu. Tuy nhiên khi dừng ở trạng thái bàn đã bị nâng, thì sau khi hồi phục về điểm ban đầu lần thứ nhất, sẽ chuyển sang thao tác tay, sau khi ép bằng tay thì các bạn hãy khôi phục lại điểm ban đầu một lần nữa.
- ☐ Khi động cơ phụ chạy quá thì các bạn hãy ngắt điện nguồn, ấn bàn, để di chuyển từ 30~40 mm, sau đó mới

[運転準備]排紙切の場合 (自動排紙を使用しない時)

- ①操作電源を入れて、排紙切にして下さい。
- ②排紙切の時の切り替えを手動にして下さい。
- ③主モーターONを押して、原点復帰を押して下さい。以上の動作は必ず行って下さい。
(切り替えが手動の時)

- ①手動前進・手動プレス・手動後退の3つのボタンが手動専用です。
- ②手動前進を押すと、テーブルが機械の中に完全に入ってしまいます。
- ③手動プレスは、テーブルが前進した位置でないと作動しません。

(切り替えが自動の時)

- ①運転方法設定画面に変え、テーブルスタートとスタート動作を決めます。
- ②手動の時の3つの動作を連続して行います。

[排紙が入の場合](自動排紙を使用する場合)

- ①排紙入にして下さい。
- ②主モーターONを押して原点復帰をして下さい。黄色い点滅中は原点復帰中で、点灯に変わったら原点復帰完了です。

(切り替えが手動の時)

- ①排紙入の切り替えを手動にして下さい。
- ②タッチパネルの抜寸法・抜位置・回数を設定して下さい。
- ③手動前進・手動プレス・手動再前進・手動後退の4つのボタンと、自動排紙の定位置移動・揃えON・取出移動の3つのボタンと、定規の上・中・下、エアブローのON、OFF・グリップのON、OFFの3つのスナップスイッチがRS入の時の手動専用です。
- ④定規が上段に上がって、左右のエアシリンダーのセンサーが赤く点灯していないと、取出移動は出来ません。

(切り替えが自動の時)

- ①排紙入の切り替えを自動にして下さい。
- ②運転方法設定の画面で運転方法を選択してください。
- ③スタートさせると、手動運転のすべての動作を連続的に行います。

【機械の基本的段取り手順】

(電源OFFの状態)

- ①木型の縦寸法を計り、その半分の数値で機械後方のゲージをセットする。
- ②横幅寸法を計り、その半分の数値の位置まで木型開放と木型締め付けのボタンで合わせ、縦方向の刃渡り寸法を計り、抜寸法・回数を設定し、材料の寸法を計ってから抜位置をとシートの寸法を設定し、排紙入りで使用する場合、排紙装置の揃え部のシート寸法を合わせる。
- ③木型をゲージに当たるまで押し込んで締め付ける。
- ④主モーターONにして、原点復帰を行い排紙入の切り替えを手動にする。
- ⑤テーブル前進・手動プレス・テーブル後退を繰り返し、抜き圧調整とムラ取りを行う。
この際木型を取り外す時は、切り替えを手動にしてから手動前進をしてテーブルを機械の中に入れ、主モーターOFFにしてから木型を出してムラ取りを行って下さい。
- ⑥ムラ取り後、木型を入れてから再び主モーターONにして、原点復帰をして下さい。
- ⑦排紙入に切り替え、再び手動前進・手動プレス・手動後退でシートの抜け状態を確認する。
- ⑧4～6の動作を繰り返してムラ取りが完了したら、プレスした材料を再前進で後方へ出し、定位置移動・定規上・取出移動を行い、材料が無理なく揃え部に入ってゆくか確認する。

cắm lại điện nguồn một lần nữa.

- ☐ Quá lượng thiết lập thì các bạn hãy thay đổi bộ phận như kích thước đập, vị trí đập, số lần, rồi nhấn khôi phục điểm ban đầu.
- ☐ Khi bắt thường vị trí bàn, các bạn hãy mở hộp điều khiển, nhấn nút màu đỏ ở trạng thái bật động cơ chính (ảnh I), chọn vị trí hiện tại của bàn trong phạm vi từ 10~50.
- ☐ Thiếu dầu, các bạn hãy ngắt điện nguồn, tra dầu vào rồi cắm lại điện nguồn một lần nữa.



(Ảnh I)

[Chuẩn bị vận hành] Trường hợp ngắt giấy loại bỏ (khi không sử dụng giấy loại bỏ tự động)

- ☐ Các bạn hãy cắm điện nguồn thao tác, chọn ngắt giấy loại.
- ☐ Hãy chọn chuyển đổi khi ngắt giấy loại là thao tác bằng tay.
- ☐ Các bạn hãy nhấn bật động cơ chính, rồi nhấn khôi phục điểm ban đầu. Hãy thực hiện đầy đủ thao tác dưới đây.

(Khi chuyển đổi là thao tác tay)

- ☐ 3 nút gồm tiến lên bằng tay, ép bằng tay, lùi bằng tay là chuyên dùng cho thao tác bằng tay.
- ☐ Khi nhấn nút tiến lên bằng tay thì bàn sẽ hoàn toàn vào bên trong máy.
- ☐ Ép bằng tay nếu không ở vị trí mà bàn đã tiến lên, thì sẽ không hoạt động.

(Khi chuyển đổi là tự động)

- ☐ Chuyển đổi thành màn hình thiết lập phương pháp vận hành, sẽ quyết định bắt đầu bàn và hoạt động bắt đầu.
- ☐ Thực hiện liên tục ba hoạt động khi thao tác tay.

[Trường hợp mở giấy loại] (Trường hợp sử dụng loại giấy tự động)

- ☐ Hãy chọn mở loại giấy.
- ☐ Hãy nhấn mở động cơ chính, để thực hiện khôi phục điểm ban đầu. Khi đèn nhấp nháy màu vàng, có nghĩa là đang khôi phục điểm ban đầu, nếu chuyển thành đèn sáng có nghĩa là hoàn thành khôi phục điểm ban đầu.

(Khi chuyển đổi là thao tác tay)

- ☐ Hãy chọn chuyển đổi mở giấy loại là thao tác tay.
- ☐ Hãy thiết lập kích thước đập, vị trí đập, số lần trên bảng điều khiển cảm ứng.
- ☐ Có 4 nút gồm tiến lên bằng tay, ép bằng tay, tiến lên lại bằng tay, lùi bằng tay, và 3 nút gồm di chuyển vị trí nhất định, bật ON sắp xếp, di chuyển lấy ra ở giấy loại tự động, và 3 công tắc gồm trên/giữa/dưới của thước, bật tắt máy thổi khí, bật tắt bộ phận kẹp, những nút và công tắc này là chuyên dụng thao tác tay khi mở RS.
- ☐ Nếu thước ở nấc trên, bộ cảm ứng của xi lanh khí bên trái bên phải chưa sáng đèn đỏ, thì không thể di chuyển lấy ra được.

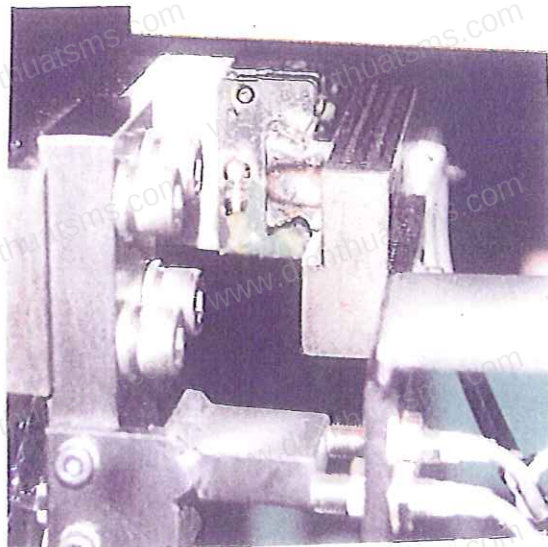
⑨以上の動作が確認したら、排紙入の切り替えを自動にして作業を行ってください。この場合、カウンターもセットする事。

[メンテナンス]

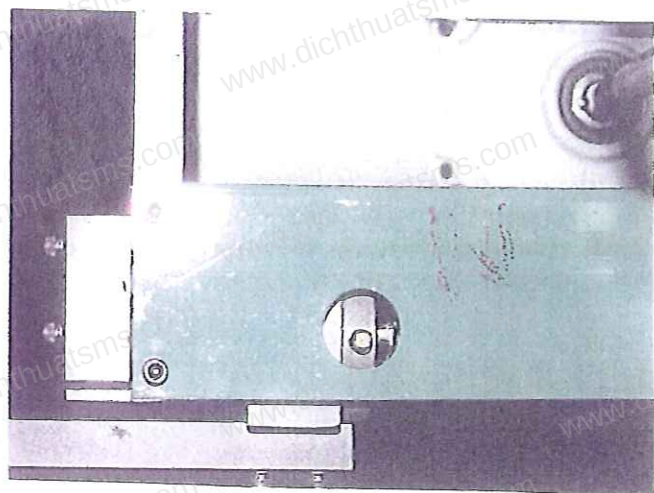
- ①一日の作業が終了したら、機械の定盤面とテーブルの裏面の紙粉を完全に拭き取って下さい。
- ②フレームサイドのオイルパンに溜まったオイルをボタンを押して抜いてください。
- ③コンプレッサーのドレンコック (写真 J) を解放して、水分を放出させて下さい。
- ④グリス注入は、レール部 4 箇所 (写真 K)、ボールネジ部 1 箇所 (写真 L)、グリッパー移動部 4 箇所 (写真 M) は週に 1 回、テーブルの裏面 2 箇所と駆動部 (写真 N) は 2 週間に 1 回入れて下さい。
- ⑤オイル交換は、半年に 1 回行って下さい。機械後方の 2 箇所のニップルをはずしてオイルを抜き、カバーをはずしてポンプ本体の底部のフィルターを交換して下さい。(写真 O)



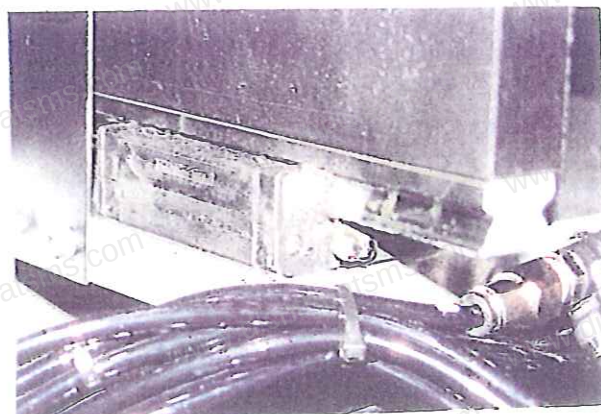
(写真 J)



(写真 K)



(写真 L)



(写真 M)

(Khi chuyển đổi là tự động)

- ☐ Hãy chọn chuyển đổi mở giấy loại là tự động.
- ☐ Hãy chọn phương pháp vận hành trên màn hình thiết lập phương pháp vận hành.
- ☐ Khi khởi động bắt đầu, thì thực hiện liên tục toàn bộ các thao tác vận hành bằng tay.

[Trình tự cài đặt cơ bản của máy]

(Ở trạng thái tắt điện nguồn)

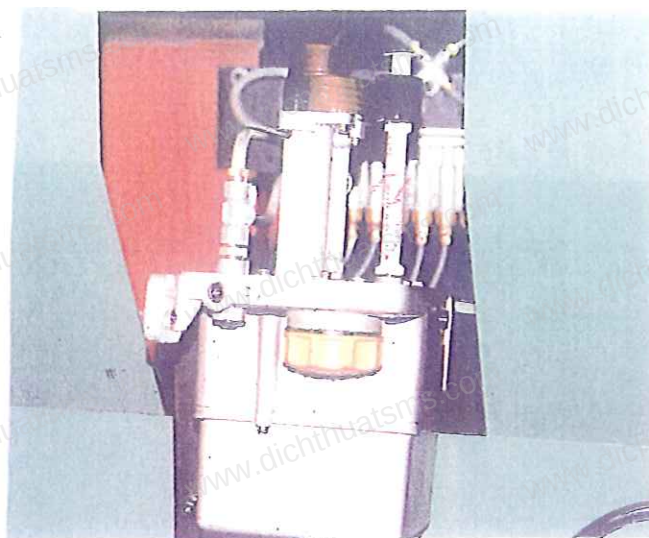
- ☐ Đo kích thước chiều dọc của khuôn gỗ, rồi cài đặt đầu đọc phía sau máy với giá trị bằng một nửa giá trị đo được.
- ☐ Đo kích thước chiều rộng, bằng nút xiết và mở khuôn gỗ tới vị trí bằng một nửa giá trị đo được điều chỉnh phù hợp, đo kích thước độ dài lưỡi dao theo hướng thẳng đứng, thiết lập kích thước đập và số lần, sau khi đo kích thước của phôi, sẽ thiết lập vị trí đập và kích thước tấm, trường hợp sử dụng mở giấy loại, thì sẽ phù hợp kích thích tấm ở bộ phận sắp xếp của hệ thống loại giấy.
- ☐ Ấn xiết cho tới khi khuôn gỗ trùng với đầu đọc.
- ☐ Bật động cơ chính, thực hiện khôi phục điểm ban đầu, rồi hconj chuyển đổi ở phần mở giấy loại là thao tác tay.
- ☐ Lắp đi lắp lại tiến bàn lên trước/ ép bằng tay/ lùi bàn, và thực hiện điều chỉnh áp suất đập và búa đập. Khi này tháo khuôn gỗ, sau khi chọn chuyển đổi là thao tác bằng tay, thì tiến lên trước bằng tay, rồi cho bàn vào trong máy, sau khi tắt động cơ chính các bạn hãy lấy khuôn gỗ rồi đập búa nện.
- ☐ Sau khi đập búa nện, cho khuôn gỗ vào, một lần nữa bật động cơ chính lên, các bạn hãy thực hiện khôi phục lại điểm ban đầu.
- ☐ Chuyển đổi thành mở giấy loại, kiểm tra trạng thái đập của tấm một lần nữa bằng các thao tác tiến lên trước bằng tay, ép tay, lùi bằng tay.
- ☐ Lắp đi lắp lại hoạt động từ 4~6, sau khi hoàn thành thao tác đập búa nện, thì cho phôi đã đập tiến lên trước lần nữa, rồi đẩy ra phía sau, thực hiện di chuyển vị trí nhất định, lên trên so với thước, di chuyển lấy ra, kiểm tra xem phôi có bị sao không, thì cho vào bộ phận sắp xếp.
- ☐ Sau khi kiểm tra hoạt động ở phía trên xong, các bạn hãy chọn chuyển đổi mở giấy loại là tự động, rồi thực hiện các thao tác. Trường hợp này phải cài đặt cả bộ phận đếm.

[Bảo dưỡng]

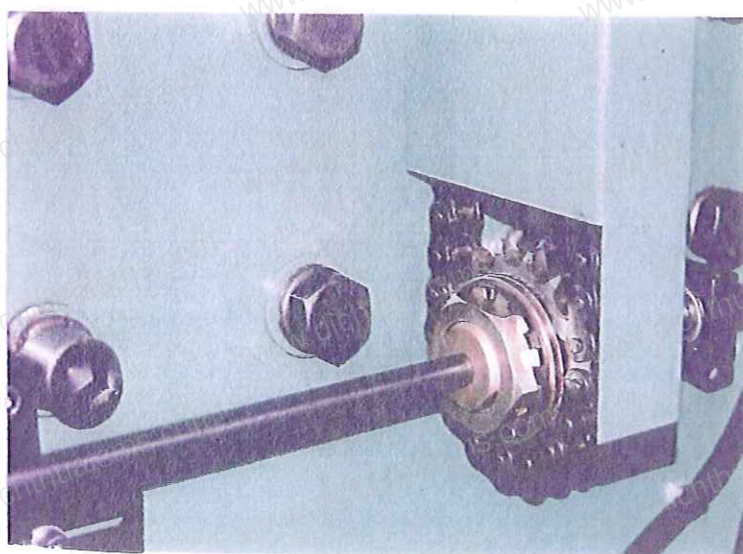
- ☐ Sau khi kết thúc công việc một ngày, các bạn hãy lau toàn bộ bụi giấy ở mặt sau của bàn và mặt bàn mấp của máy.
- ☐ Hãy ấn nút để đẩy dầu còn đọng ở trong chảo dầu phía bên khung ra.
- ☐ Tháo vòi xì của máy ép khí (ảnh J), để xì hơi nước ra.
- ☐ Về tra mỡ, sẽ thực hiện tra tuần 1 lần vào các vị trí gồm 4 chỗ ở bộ phận ray (ảnh K), 1 chỗ ở bộ phận vít tròn (ảnh L), 4 chỗ ở bộ phận di chuyển kẹp (ảnh M), và 2 tuần một lần ở các vị trí gồm 2 chỗ ở mặt sau bảng, và bộ phận truyền động (ảnh N).
- ☐ Thay dầu, các bạn hãy thực hiện nửa năm 1 lần. Các bạn hãy tháo đầu ốc nối ở 2 chỗ phía sau của máy, để đẩy dầu ra, rồi tháo vỏ thực hiện thay bộ lọc ở phần đáy của máy bơm. (Ảnh O)



(写真 N)



(写真 O)



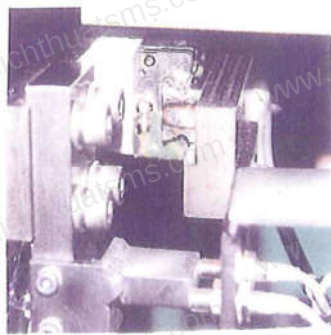
(電動チースのトルクリミッター)

ランダム設定画面			
抜き位置			
1	0050.0	6	0000.0
2	0020.0	7	0000.0
3	0100.0	8	0000.0
4	0025.0	9	0000.0
5	0065.0	10	0000.0

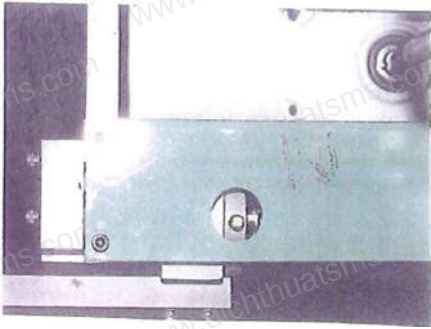
(ランダム設定画面)



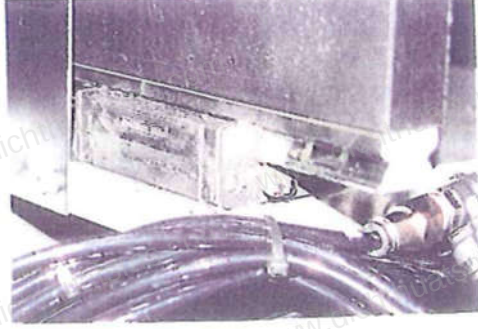
Ảnh J



Ảnh K



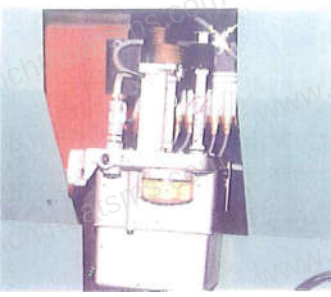
Ảnh L



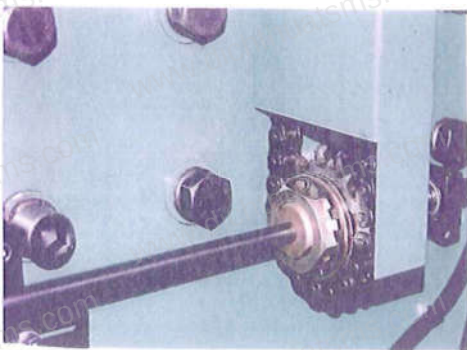
Ảnh M



Ảnh N



Ảnh O



Bộ giới hạn mô men xoắn của răng điện

Số lần	Vị trí đập		
1	0050.0	6	0000.0
2	0020.0	7	0000.0
3	0100.0	8	0000.0
4	0025.0	9	0000.0
5	0065.0	10	0000.0

Menu

Màn hình thiết lập ngẫu nhiên