

Ref: 14-01-0007

Shrinking Tube Control System

STCS-C19は、遠赤外線方式の収縮チューブ加工機です。作業台向けに設計されており、同時にいくつかの製品を加工することができます。

これはバーコードリーダーにより選択が出来る設定を含む、いくつかの作業モードがあります。

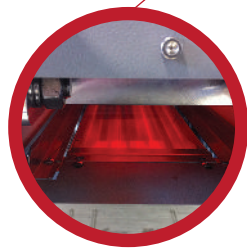
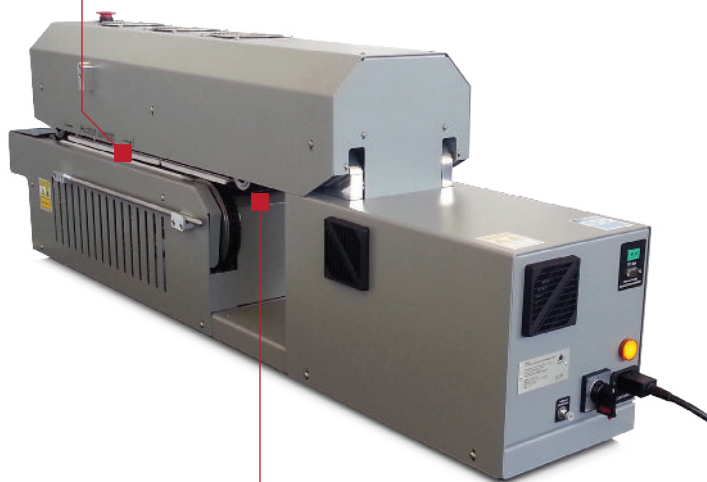
設定を選択すると、自動的に事前に登録されたプログラムの全てパラメーター(収縮時間、コンベアの色を含む)を調整します。



自動的にワーク毎に設定内容を調整し、オペレーターのバッチ処理の組み立てに合わせた切れ目のない搬送をさせることのために、手動及びバーコードリーダーによる設定切り替えが可能です



設定された収縮時間をもとに自動でコンベアの色を調整します



耐久性を増やす為、ガラス保護された新しい石英遠赤外線ヒーター



オプションの冷却装置は圧縮エアをもとに、スプライン処理後のケーブルの溶けを防ぐ

製品仕様

動作温度

最小	300 [°C]
最大	600 [°C]

外形寸法、質量

長さ	1540 [mm]
幅	284 [mm]
高さ	545 [mm]
重さ	100 [kg]

電源

電源	230 [V] @ 50Hz
待機時	500 mA
稼働時	1 A to 16 A [Max. 3600W]

接続、通信

バーコードリーダー	Dサブ9ピン (オス)
温度センサー	Kタイプ熱電対
配電	欧州規格 1 IEC ソケット
設定	操作パネル
インターフェース	液晶16x2, ブザー、LED

収縮用チャンバー

収縮エリア (可温エリア)	95 x 285 [mm]
ヒーター熱量	1650 W
ベルト間距離	140 [mm]
収縮チューブ径[最大]	30 [mm]

作業

この装置は上下のタイミングベルトの間に製品をセットして、内部の遠赤外線ヒーターに移動し、収縮を行います。製品はその後冷却ゾーンを通り、集積容器溜まります。

オペレーターがベルトの所定の場所にワークを置くだけで、収縮が可能なことにより、本機は大量生産に向けた設備です。

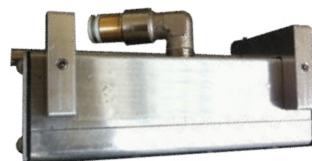
またこの装置は特注ジグを使うことでエンドスプライス、丸端子にも使用することが可能です。

コンベアの端にオプションの冷却装置を着けることで、製品を冷やし、電線とチューブの付着を防ぎます。

M2モードはサイクルの設定により、理想的なスプライスのバッチ作業を可能とします。

- ▲ 設定項目: 加熱温度、収縮時間、冷却温度、他;
- ▲ 2つの動作モード: M1は温度と収縮時間の制御、そしてM2は事前に登録された設定を使うモード (100通り);
- ▲ 設定の変更は手動または専用ソフトSTCS-RCT(Excelファイルの書き込み)にて行うことができます;
- ▲ 登録された設定を選択するにはバーコードリーダーで自動に行うか、制御BOXのツマミまたは操作パネルにて手動で行うことができます;
- ▲ あらかじめ設定された樹脂使用の際の収縮時間や設定内容に名前をつけて使用することも可能;
- ▲ 収縮時間の設定により、コンベアの色を自動で調整します;
- ▲ 手動、自動校正;
- ▲ 設定変更はパスワードによってロックされています;
- ▲ ハードウェアの動作確認のための特別なメンテナンスモード;
- ▲ 外部温度読み取り用及びオフセット調整用の外部プローブコンタクト装備;
- ▲ 自動冷却は装置の寿命を延ばします;
- ▲ 部分的及びトータルサイクルカウンター;
- ▲ 稼働時間カウンター;
- ▲ 英語、フランス語、ポルトガル語、スペイン語の切り替えが可能;
- ▲ 丸端子及びエンドスプライスの為の特別な部品をご提供します。

オプション



冷却装置

Ref: 06-01-0107



丸端子ジグ

Ref: 06-01-0106



エンドスプライスジグ

Ref: 06-01-0125