

Ref: 14-01-0021

STCS-LC (コンベア式) は、遠赤外線方式の収縮チューブ加工機で、同時にいくつかの製品を加工することができます。

作業台向けに設計されており、バーコードリーダーを使って設定を選ぶこともできる2つの操作のモードがあります。

## Shrinking Tube Control System



実質的には、ハーネスのサイズやスプライス加工に関する制限はありません



特注ジグの対応も可能



サイドパネルには設定をアップロードするためのUSBポートとバーコードリーダーの接続ポートがあります。



タッチパネルの採用

## 製品仕様

### 動作温度

最小	250 [°C]
最大	400 [°C]

### 外形寸法、質量

長さ	1200 [mm]
幅	715 [mm]
高さ	508 [mm]
重さ	80 [kg]

### 電源

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

### エア使用

エア供給	ワンタッチソケット ø8 [mm]
エア圧	Min: 2気圧, Max: 気圧, 推奨: 3気圧

### 接続、通信

バーコードリーダー	USB
温度センサー	K タイプ熱電対
電源ケーブル	欧州規格1 IEC ソケット
設定	タッチパネル
インターフェース	タッチパネル、ブザー、LED

### 収縮用チャンバー

チューブ径 (最大)	100 [mm]
------------	----------

## 作業

STCS - LCは製品がコンベアに置かれ、赤外線オーブンを通り抜ける間、収縮の処理が行われます。コンベアの出口では製品を冷却装置にて冷やします。

この設備は実質的には金網状のベルトの上を製品が運ばれる為、ハーネスのサイズやチューブによる制限がなく、処理することが出来ます。

特注ジグを使うことにより、正確なチューブの位置を確保することが出来ます。

作業者のペースによって加工できるため、理想的な大量生産が可能です。

他の設備と違い、LCはほとんどの収縮加工に柔軟に対応できます。通常のサプライスから特殊な製品までひとつの設備で加工可能です。

- ▲ 設定項目: 加熱温度、収縮時間、冷却時間 他;
- ▲ 2つの異なる作業モード: 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)、USBメモリ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、タッチパネルにて手動で行うことが出来ます;
- ▲ 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;
- ▲ 設定された収縮時間により、コンベアの様子は自動調整されます;
- ▲ エアによる冷却装置内蔵;
- ▲ オープン入口の高さ調整が可能 (20mm~100mm);
- ▲ 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。

## オプション

- ▲ 追加の冷却装置  
(Ref: 06-01-0189)



- ▲ 特注位置決めジグ  
(Ref: 06-01-0190)