

ラップ盤コントローラーと電磁弁ユニット

従来 2段階又は 3段階でエアシリンダーを減圧して上定盤の自重で加工されていたラップ盤の制御方式には幾つもの欠陥がありました

これらの欠陥は熟練工の持つ加工ノウハウによって補われて来ましたが、そこにも限界がありました

製品に対する高精度化、均一化そして限りなく進む”薄物”への要求などに答えるには”コンピュータの力”を借りる以外に道は無く 昭和58年にその研究開発がスタートしました。

パソコンによる第一世代、定盤の回転制御と荷重制御のみの第二世代さらなる改良が加わった第三世代が6年前に開発されました、ここにその仕様の一部を御案内いたします

高性能CPUを採用した第四世代のコントローラーがリリース直前である事をここにお知らせいたします

第三世代ラップ盤コントローラーの仕様

(1) 最適化された加工条件を設定できます

定盤の回転数、回転比率、上定盤の荷重を任意に設定出来ます。

傾斜制御（次ページの加工パターン参照）と呼ばれる画期的なシステムにより、ワークの[割れ、欠け]が激減し生産性が飛躍的に向上しました。

(2) 各種自動運転モードが用意されています

時間制御又は周回数制御のいずれかに自動定寸制御の組み合わせが可能です。

(3) 各種パラメーターが用意されています

シリンダーパラメーター、インバーターパラメーター
中心ギヤパラメーター、自動定寸停止パラメーター
起動/停止時遅延タイマー

(4) I/O（入出力）モニター機能内蔵

リアルタイムに入出力の状態をLCD画面上でモニターできます
タイマー、カウンター、内部補助リレー、システムフラグの状態も同様にモニター可能です。

(5) シーケンサー機能内蔵

シーケンサーの基本命令を有し装置全体の制御を行ないます

専用アプリケーションによりパソコンから編集、転送が行えます
又、キーボードからも直接プログラムの変更が行えます
(現場でのメンテナンスが容易になります)

(6) 強制 ON/OFF 機能内蔵

上記シーケンス機能を停止させて、入出力ポートや各レジスターをキーボードから強制的に ON/OFF させる事が出来ます

(誤配線の有無が簡単に発見出来、作業工数の飛躍的な短縮になっています、

メンテナンス時の効率アップは計りしれません)

(7) シリアル通信機能

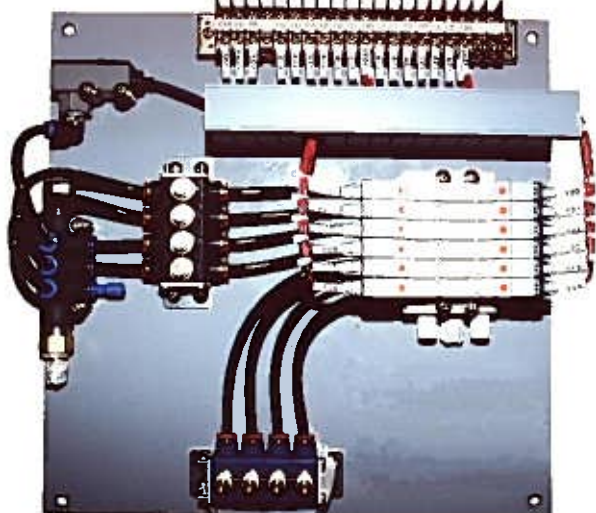
RS232Cを1ch有し、シーケンスファイルや作業プログラム、各種パラメーターのアップロード/ダウンロードが可能です。

(8) 上定盤自重測定機能

作業時間によって磨耗する上定盤の重量をワンタッチで自動計測し”荷重制御”に反映させます



第三世代ラップ盤コントローラー



第三世代電磁弁ユニット