# CASTUGNON C511HX1A2

2007/5/22

### 取扱説明書

Ver.4

お願い: CASTUGNON C511HX1A2を御使用になる前に本書を良〈御読み下さい。 安全に作業して頂〈ために注意事項は必ずお守り下さい。 本書は、必要な時に取り出して読めるように常に手元に置かれて作業する事を お勧めします。



#### 安全上のご注意

取り扱いを誤りますと<mark>故障や事故の原因</mark>になりますので、運転前には<mark>必ずお読み頂き</mark>正しくお使い下さい。 ここでは、安全上の注意事項のレベルを「危険」および「注意」として区分してあります。

• ♪ 危険:取り扱いを誤った場合に、死亡または重傷を受ける可能性があります。

<u>\*・</u>注意:取り扱いを誤った場合に、中程度の障害や軽傷を受ける可能性、あるいは物的損傷が発生する 可能性があります。

使用上の注意事項

 た険 操作パネルの電源ONのとき、アプリケ - タ付近に手などを近付けないで下さい。 指などを挟み、ケガの原因になります。

/!\ 危険・刃部には手などを近付けないで下さい。 ケガの原因になります。



/!\ 注意・加工中、ガイドパイプに手などを近付けないで下さい。 左右に動いておりますので、ケガの原因になります。

/!\_\_\_\_ 注意・加工中、ロ - ラ - に手などを近付けないで下さい。 ロ - ラ - が高速回転しておりますので、ケガの原因になります。

/! 注意・加工中、排出チャックに手などを近付けないで下さい。 左右に動いておりますので、ケガの原因になります。

注意・濡れた手でスイッチを操作しないで下さい。 感電の原因になることがあります。

## 注意・本機に水をかけないで下さい。 感電や火災の原因になることがあります。

/! 注意・ファンをふさがないで下さい。 本機に無理がかかって故障の原因になります。

注意・ブレ - カ、ヒュ - ズの容量を守って下さい。 ヒュ - ズの代わりに針金等を使用しないで下さい。故障や火災の原因になります。 ヒュ - ズやブレ - カがたびたび切れるときは、お買上げの販売店にご相談下さい。

/!
注意·異常(こげ臭い等)時は、運転を停止し電源をOFFにして、お買上げの販売店にご相談
下さい。

異常のまま運転を続けますと故障や感電・火災等の原因になります。

/!
注意・本機の上に乗ったり、物を乗せたりしないで下さい。
落下、転倒等によるケガの原因になることがあります。

 $\Lambda$ 

✓ 注意・掃除、保守点検等の際、必ず電源コ - ドを抜き本機に電源が来ていない状態にして 下さい。

ケガや感電の原因になることがあります。

/!
注意・修理は、お買上げの販売店にご相談下さい。
修理に不備がありますと感電・火災等の原因になります。

#### /!/ 注意・本機のメジャ - は参考です。正確な寸法が必要な場合はお手持ちの メジャ - で採寸して下さい。

上注意·本機の改造は行わないで下さい。

据え付け上の注意事項

<u>/!`</u>

/!\ 危険・本機の重量に十分に耐えられる出来るだけ水平な場所に、確実に設置して下さい。 据え付けに不備があると、本機の落下によるケガや振動、運転音増大の原因になります。

注意・ア・スを取って下さい。ア・ス線はガス管水道管・避雷針・電話のア・ス線に接続しない で下さい。

ア-スが不完全な場合は、感電や誤動作の原因になることがあります。

・ 注意・漏電ブレ - カの取り付けが必要です。 漏電ブレ - カが取り付けられていないと、感電や火災の原因になることがあります。

注意・電源電圧は200V~240V(仕様により異なります)です。指定された電圧を供給して 下さい。また、電源コードは付属の本機専用電源コードを必ず使用下さい。 火災等の原因になります。

注意・暑い所、湿気の多い所、また雨のかかる所等には設置しないで下さい。 故障や感電・火災等の原因になります。

<u>/!`</u> 注意・振動のある場所は避けて下さい。 故障やケガの原因になります。

## C511HX**配置図**







搬送チャック

グリップ

安全上のご注意	1
使用上の注意事項	1
据え付け上の注意事項	3
C511HX配置図	4
1)操作の前に	6
2) O P - 5 H X (オプション)の設置と取り扱い	7
3) <b>電源の入れ方、切り方</b>	8
4)操作パネルの説明	9
5)コマンドの説明	
基本	.10
その他	.12
先端圧着	.13
後端圧着	.14
端子送り	.15
機械調整	.16
機械調整2	.17
6)アプリケータ	20
7) 端子のセット	22
8) 設定	25
9)量産前加工	
·サンプル加工1	.26
・サンプル加工2	.26
・ステップ送り	.27
10)量産加工	29
11)製品の取り出し方	30
12)エア - 圧力の調整方法	. 3 1
13)クリンプフォ - スモニタ -	
·許容値の選定方法例	32
·基準圧力の求め方	34
14) 各パーツの交換方法	
1.ローラーの交換方法	.35
2.ガイドパイプの交換方法	.35
3.ストリップ刃、 切断刃の交換方法	.37
4.クリンパーの交換方法	.38
6.キャッチャー(オプション)のワイヤーストリングの交換方法	.39
15)カスボックス	41
16)消耗品リスト	42
17)ガイドパイプ選定目安表	43
18)クセ取り数値の目安表	43
19)MDU 基板の配置	44
20)アプリケータの展開図	45
仕 様	46

#### 1)操作の前に

#### 電源コ - ドの接続

操作パネルの電源スイッチは、OFFになっている事を確認。



本体前面左下の電源ボックス内のプラグ挿入口に、付属の電源コ - ドプラグを奥まで しっかり挿入します。

<u>
</u>表示電圧に御注意ください。

エア - の接続

付属のカプラにコンプレッサ - からのホ - スを接続し、そのカプラを電源ボックス内の挿入口に さします。

/ 供給エアーは、必ずエアー圧力 0.6 Mpa 以上供給して下さい。

ブレ - カ -

電源ボックス内には回路保護用のブレ - カ - があります。 本体が動作しないときなどは、このブレ - カ - の ON、OFF を点検して下さい。

/・ 電源投入時、或いは電線加工中にブレ - カ - が切断する時は、お買い上げの弊社代理店 まで御連絡ください。

サービスコンセント オプションの電源をここから取ります。 100 Vを出力します。

OP-5HX 用コネクター : 線材供給機 OP-5HX を使用するときに接続します コンベアー用コネクター : コンベアーを使用するときに接続します。

## 2) O P - 5 H X (オプション) の設置と取り扱い



- C511HXのクセ取りの真下に 来るように、OP-5HXを置きます。
- 2.電線コードと通信ハーネスを C511HXとOP-5HXに接続します。
- 3. OP-5HXのスイッチをONにします。
- 4. 電線の巻き方向によって"CW、CCW"の 切り替えを行います。
- 5.使用する皿のサイズの切り替えをします。



6. 電線をC511HXまでセットします。





ボビンを使用するとき ・コーン(白色)を取り除いて、直接置きます。



電線束を使用するとき ・中央にコーンを置き、電線束を皿に入れ置きます。

3) 電源の入れ方、切り方

通常の電源の入れ方、切り方

通常の電源ON・OFFは、操作パネル内の[機械用電源スイッチ]で行います。 押すと緑ランプが点灯して、電源ONが表示され、もう一度押しますと、ランプ滅でOFFとなります。

電源ONの際、機構部が原点あわせのために一時動作しますので、その動きの障害になるものや危険の無いことを確認の上、このスイッチを操作してください。

(1) 電源ONの際、高い音域の発信音が聞こえますが、これは高周波電源のチョッパ - 音ですので、さしつかえ ありません。



非常停止スイッチ

機械用電源スイッチ (電源スイッチ)

非常停止スイッチ

何か異常・危険を感じた時すぐに操作パネルの非常停止スイッチを押しますと機械用の電源が切れます。 復帰したい場合は、非常停止スイッチが押された状態になっていますので、右に一杯回しますと戻り電源は 再びONされます。



電源スイッチを入れますと、操作パネル画面 上に左のように、使用しているソフトのバージ ョンを表示します。。

(PANEL):操作パネル画面のパージョン
 (MAINUNIT):本体動作のバージョン
 (CRIMPER 1):先端側圧着機のバージョン
 (CRIMPER 2):後端側圧着機のバージョン

## 4)操作パネルの説明



- (A) 液晶:入力データを表示します。
- (B)方向キー:電線加工するのに必要な各数値を打ち込む為に、その設定項目にカーソルを持っていく ときに使用します。
- (C)[POWER]: 電源を入れたり、切ったりするスイッチ
- (D)非常停止ボタン:異常を感じたとき、すぐにこのスイッチを押すと電源が切れます。 復帰したいときは、ボタンが沈んでいますので、右に一杯回すと戻ります。
- (E)テンキー:数字、アルファベットを入力するときに使用します。
- (F)[START]:スタートキー(作業開始)
- (G)[STOP]:スットプキー(作業停止、アラーム音停止、エラー音停止)
- (H)[E.STOP]:E.STOPキー(緊急停止)加工途中でも、すぐに止まりますが電源は切れません。

#### 5)コマンドの説明

各画面の項目の説明をしますが、C511HXは"電線の全長""加工本数"を入力するだけで加工が出来ます。 数値の設定はカーソルを"方向キー"で変更したい数値に移動し、"テンキー"で加工本数を入力後、[SET]キー を押して確認して下さい。

P,20の"6)アプリケータ"から行っても良いです。

基本・・・加工したい電線の寸法、本数などを設定します。



(全長) :線材の切断長を入力します。

(設定本数) :加工したい本数を設定します。

(現在本数) :加工された電線の本数 加工中、液晶に"加工中"と表示され、その下には(現在本数)(加工した本数)が刻々と表示 されます。 加工した本数を"0"にしたい場合は、(現在本数) [0][SET]と押します。

 (束取り):束取り数 例えば、1000本加工で、50本の20束にしたい時に設定 (設定本数)[1][0][0][0][SET] (束取り) [5][0][SET]
 ・束取り設定数終了ごとに、自動的に停止します。 停止したら、[START]を押せば、再度、束取り設定数だけ加工します。

·束取りをやめたい時は、(束取り)[0][SET]で解除されます。

加工を行いますと、 1/ 5 2/ 5

3/ 5 のようにカウントします。

秒 :束取り自動スタート時間の束取り本数を設定したときに、束取りの指定本数を加工後、 この指定時間停止後、自動スタートします。

先端を圧着するためのアプリケータの上側の管理 No,を表示します。

アプリケータを取り付けますと、アプリケータの管理 No,を自動表示します。

先端を圧着するためのアプリケータの下側の管理 No,を表示します。

アプリケータを取り付けますと、アプリケータの管理 No,を自動表示します。

先端アプリケータの上側のショット数:千本単位で表示します。千本以下は切り捨て表示です。

先端アプリケータの下側のショット数:千本単位で表示します。千本以下は切り捨て表示です。

後端を圧着するためのアプリケータの上側の管理 No,を表示します。 アプリケータを取り付けますと、アプリケータの管理 No,を自動表示します。

後端を圧着するためのアプリケータの下側の管理 No,を表示します。 アプリケータを取り付けますと、アプリケータの管理 No,を自動表示します。

後端アプリケータの上側のショット数:千本単位で表示します。千本以下は切り捨て表示です。

後端アプリケータの下側のショット数:千本単位で表示します。千本以下は切り捨て表示です。

加工電線:加工する電線の種類/サイズを表示します。

先端アプリケータで使用する電線の種類・サイズと、後端アプリケータで使用する電線の種類 / サイズ が同じ場合は、大文字で表示します。

もし違う場合は、先端側と後端側を別々に小文字で表示します。

[STRAT]キーを押したときには、"電線サイズが違います"と表示します。

C M: キャッチャーを使用するかどうかの設定です。

C:加工した電線をキャッチャーで束ねて持たせる

M:加工した電線を受け皿に落とす

その他・・・製品の排出位置、言語の選択の設定です。



(速度):C511HX全体の加工速度

- 速い
  :機械全体の速度が、
  一番速い
- 標準 :機械全体の速度が、標準速度
- 遅い :機械全体の速度が、遅い
- A :機械全体の速度は、[速い] で、ローラーの加減速だけ遅い
- B :機械全体の速度は、[速い] で、ローラーの加減速だけ [A]より遅い
- C :機械全体の速度は、[速い] で、ローラーの加減速だけ [B]より遅い

A, B, Cを使用することにより、クセ取りとローラー間で発生する電線のたるみを少なくし 測長時のトラブルを減少させます。

(全長補正): "設定した全長"と"実際に加工した電線の全長"とが違う場合、ここで補正します。

〈加工時間累計〉:C511HXを動作させていた時間をカウントします。

カーソルを \_\_h\_m に合わせ [ ] にすると クリア画面が表示されます。

(言語選択):C511HXの操作パネルで表示する言語の選択です。

(総加工時間):C511HXを動作させていた時間をカウントします。 クリア出来ません。

先端圧着・・・先端側の圧着の位置、クリンプハイト、圧着の許容値などの設定を行います。



(芯線直径):被覆をストリップするときの刃の深さの設定です。
(戻り量):被覆をストリップするときの刃の戻し量の設定です。
(圧着位置):線材の芯線が端子の圧着位置に来るように線材を前後させます。
(剥ぎ量):ストリップ寸法です。
(セミ):セミストリップの寸法です。

(SP): のクリンプハイトに合わせたときのクリンプフォース値です。 クリンプハイト自動調整を行うときにこの数値に合わせます。

(CH): の端子のクリンプハイトです。

先端アプリケーターの上側に記憶されている、"端子のメーカー""管理番号""アプリケーターシリアル ナンバー"

先端アプリケーターの上側に記憶されている端子の品番を表示します。

先端アプリケータの上側のショット数(リセット可能)

先端アプリケータの上側のショット数(リセット不可)

クリンプフォースの許容値:"基準圧力"からの許容値の設定です。

標準:±6% 細かい:±5% 微細:±3%

(ハイト補正):アプリケータに記憶されているクリンプハイトで製品は出来ます。

そのクリンプハイトを補正する場合に入力します。

(基準圧力):良否判定の基準となる圧力です。

(最大圧力):最後に圧着した最大圧力を表示します。

(CD):アプリケータに記憶されている"芯線直径"と"戻り量"

(PD):アプリケータに記憶されている"圧着位置"

先端アプリケーターの下側に記憶されている、"端子のメーカー""管理番号""アプリケーターシリアル ナンバー"

先端アプリケーターの下側に記憶されている端子の品番を表示します。

先端アプリケータの下側のショット数(リセット可能)

- 21 (SL):アプリケータに記憶されている"剥き量"
- 22 先端アプリケータの下側のショット数(リセット不可)

後端圧着・・・後端側の圧着の位置、クリンプハイト、圧着の許容値などの設定を行います。



(圧着位置):線材の芯線が端子の圧着位置に来るように線材を前後させます。

(剥ぎ量) :ストリップ寸法です。

(セミ):セミストリップの寸法です。

(SP): のクリンプハイトに合わせたときのクリンプフォース値です。

クリンプハイト自動調整を行うときにこの数値に合わせます。

(CH): の端子のクリンプハイトです。

後端アプリケーターの上側に記憶されている、"端子のメーカー""管理番号""アプリケーターシリアル ナンバー"

後端アプリケーターの上側に記憶されている端子の品番を表示します。

後端アプリケータの上側のショット数(リセット可能)

後端アプリケータの上側のショット数(リセット不可)

クリンプフォースの許容値:"基準圧力"からの許容値の設定です。

標準:±6% 細かい:±5% 微細:±3%

(ハイト補正):アプリケータに記憶されているクリンプハイトで製品は出来ます。

そのクリンプハイトを補正する場合に入力します。

(基準圧力):良否判定の基準となる圧力です。

(最大圧力):最後に圧着した最大圧力を表示します。

(CD):アプリケータに記憶されている"芯線直径"と"戻り量"

(PD):アプリケータに記憶されている"圧着位置"

後端アプリケーターの下側に記憶されている、"端子のメーカー""管理番号""アプリケーターシリアル ナンバー"

後端アプリケーターの下側に記憶されている端子の品番を表示します。

後端アプリケータの下側のショット数(リセット可能)

(SL):アプリケータに記憶されている "剥き量"

後端アプリケータの下側のショット数(リセット不可)

端子送り・・・端子ごとに端子の送り量の補正を行います。

<u>/1/2</u> / SJNNM	′ <u>3/4/端</u> 间: 000	子送 +5	у \ <u>6</u> \ АМ∪	7\ 0:000	+2
N171732 JSPHF AMU	01 000 01 000 01 000	-5 +3 -2	ACT2	01 000	0
ACT2	01 000	+1			

先端の端子名:アプリケータに登録されている端子名

先端側でのアプリケータの脱着回数:同じ端子のアプリケータが数種類あった場合、全ての合算です。 先端側での端子別、総加工本数:同じ端子のアプリケータが数種類あった場合、全ての合算です。 単位:千

先端側の端子送り量の補正 +:余分に送ります -:足りなめに送ります。 単位:ステップ (1ステップ=0.015mm) 入力範囲:+99 ~ -99

後端の端子名:アプリケータに登録されている端子名

後端側でのアプリケータの脱着回数:同じ端子のアプリケータが数種類あった場合、全ての合算です。 後端側での端子別、総加工本数:同じ端子のアプリケータが数種類あった場合、全ての合算です。 単位:千

後端側の端子送り量の補正 +:余分に送ります -:足りなめに送ります。 単位:ステップ (1ステップ=0.015mm) 入力範囲:+99 ~ - 99

ページ 全3ページ [ ][ ]で次ページへ行きます

/機械調整 Step1 28026 Step2 280 Core Й ~9 SEC at1 ite 0 .02 +0 30 27 atch e **q**1 28 BladeA9 29 30 Ø 31 5mell 100 24 34 25 35 Ċ 3

(M2Origin):ガイドパイプの原点 +: 刃から遠ざかる -: 刃に近づく
(M3Origin):カッターの原点 +: 開く -: 閉じる
(M4Origin):使用なし
(M5Origin):Cチャック(後端移動)の原点 +: プレスに近づく -: プレスから遠ざかる
(M6Origin):使用なし
(M7Origin):排出チャックの原点 +: プレスに近づく -: プレスから遠ざかる
(M8Origin):使用なし
(M9Origin):使用なし

(SmplL):サンプル時の全長の長さ 単位:mm 入力範囲:60~300

(Core): (先端圧着) 画面の(芯線直径)の補正です。 単位:mm

(先端圧着)画面の(芯線直径)が[0.52]のとき(機械調整)(Core)に[+0.01]を入力すると 実際の芯線直径は、0.53で加工します

- (SFC):安全カバーを装備しているかの設定です。 0:無し 1:使用
- (Patlite):パトライトの色の選択です。 0:停止中/青 加工中/緑 エラー/赤

1:停止中/黄 加工中/青 エラー/赤

(CorC):切断刃補正 単位:mm 先端の長いストリップを行うときには切断刃にてストリップを 行います。その際の補正となります。

(OpCatch):キャッチャーを装備しているかの設定です。 0:無し 1:使用
 (BladeAgl):使用しているストリップ刃の設定です。 ストリップ刃の刃開き角度 0:90° 1:60°
 90°と60°とでは、切り込み量が違う為、機械で自動で補正します。

(Stp1S):先端側圧着機のステップ係数 単位:ステップ

(CCT1):先端側キャリアカットタイマー(ONしている時間) 単位:msec 入力範囲:0 ~ 120

- 《Lkg1》:
- 《Lv1》:
- (Hkg1): ≻ロードセルのデータ
- 21 **(Hv1)** :
- 22 (Rv1) :

機械調整・・・機械の原点調整を行う画面です。 通常は設定できません。見るだけです。

- 23 (Gin1):先端側のロードセルのゲインの値の入力です。(自動入力)
- 24 (EmgPr1): 先端側バレルがアンビルに入る辺りまでに、設定された Kg になるとプレスが非常停止 します。
- 25 (TFor1):先端側端子送りの原点データ 単位:ステップ 1ステップ=0.015mm

26 (Stp2S):後端側圧着機のステップ係数 単位:ステップ

27 (CCT2):後端側キャリアカットタイマー(ON している時間) 単位:msec 入力範囲:0 ~ 120

- 28 (Lkg2) : `
- 29 **(Lv2)** :
- 30 (Hkg2): > ロードセルのデータ
- 31 **(Hv2)** :
- 32 (Rv2) : )
- 33 (Gin2):後端側のロードセルのゲインの値の入力です。(自動入力)
- 34 (EmgPr2):後端側バレルがアンビルに入る辺りまでに、設定された Kg になるとプレスが非常停止 します。

35 (Tfor2):後端側端子送りの原点データ 単位:ステップ 1ステップ=0.015mm

35 (機械データ保存):上記のデータを変更した際、保存させるときに使用します。

/1/2/3	3/4/5/6/機械調整2\
Feed Stain S	TEST 224 SpdCrp1 934 SpdCrp2 9
1.DOLIF .	DisD19 1026 ABST1 1035 ABST2 12
Move 9	BldOpn 027 SpdFT1 937 SpdFT2 9
R.Strip 9 Dech900 6	FedGP 1028CCUT1 12038CCUT2 120
Dsch90M	CckAT 20
DisPo 64	; DMVHT 20 121 <u>EckAT 20</u> 40 <u>Conveyor</u> 0,
DisAT 0	<sup>22</sup> YbkAT 1030PRon1 8041PRon2 80 23FeedMD2 031PRof1 16042PRof2 160
TotalNbr	138085 <sup>32</sup> Nam10 43 Nam20
<u>Grand</u> Ttl	247606040833 Nam1D 44 Nam2D

機械調整2・・・機械の原点調整を行う画面です。 通常は設定できません。見るだけです。

(Feed):ストリップ以外の測長ローラーの速度の設定です 遅い:1 速い:9
 (F.Strip):先端側をストリップしているときの測長ローラーの速度の設定です。遅い:1 速い:9

(Move):後端のチャック(Cチャック)の移動速度の設定です。遅い:1 速い:9
 (R.Strip):後端側をストリップしているときの後端チャックの速度の設定です。遅い:1 速い:9
 エラー!リンクが正しくありません。
 (DschgOM):圧着後のワイヤを排出位置まで移動させる速度の設定です。遅い:1 速い:9
 (DschgBck):排出後、チャック(Eチャック)が戻る速度の設定です。遅い:1 速い:9
 エラー!リンクが正しくありません。排出位置の設定 単位:ステップ 入力範囲:3~150 +:

プレスから遠ざかる方向

(DisAT):電線を排出後、チャックがそのまま開いた状態で待機している時間の設定です。 単位:msec 入力範囲:50~1000

(TotalNbr):C511HXで加工した本数の累計です。(クリア可能) カーソルを(TotalNbr)に合わせますとクリア画面が表示されます。

(GrandTtl):C511HXで加工した本数の累計です。(クリア不可能)

(TEST): 0:ワーカーモード

1:オペレーターモード

2:メンテナンスモード

(DisH):排出時の電線保持時間の設定です。 単位:msec 入力範囲:50~9999

**エラー! リンクが正しくありません。**E チャックが排出位置に来てからキャッチャーが動作するまでの時間の設定です。

単位:msec 入力範囲:1~120

(OP5):オプションのOP - 5への信号

単位:ステップ 入力範囲:20~120

(BldOpn): 刃の開きの選択(アプリケータに記憶しているデータが表示されます)

0:開きが標準

1:大き〈開〈

(FedGP):圧着後にガイドパイプを出す量です(アプリケータに記憶しているデータが表示されます) 単位:mm

(Tmain):使用なし

(CckAT):Cチャックの開閉時間の追加時間 単位:msec

+:C チャックに閉じる信号を出してから、切断の信号が出るまでの時間が多くなります (DmvAT):Dチャックの開閉時間の追加時間 単位:msec

+:D チャックに開く信号を出してから、後端圧着の信号が出るまでの時間が多くなります 21 (EckAT):Eチャックの閉じる時間の追加時間 単位:msec

+:Eチャックに閉じる信号を出してから、Eチャックの移動信号が出るまでの時間が多くなります

22 (YbkAT): ストリップ時に (芯線直径) 値、 刃が入り、(戻り量) 値になるまでの追加時間 単位: msec

23 (FeedMD2):ガイドパイプの戻り動作

0:ガイドパイプが戻りながら、Cチャックが電線を掴む

1:Cチャックが電線を掴んでからガイドパイプが戻り始める

24 (SpdCrp1):先端側圧着プレスの速度です。 遅い:1 速い:9

25 (ABST1):先端側での圧着前の異常圧力検出開始位置 通常:0 単位:ステップ

26 (ABFN1):先端側での圧着後の異常圧力検出終了位置 通常:0 単位:ステップ

27 (SpdFT1):先端側端子送りの速度です 遅い:1 速い:9

28 (CCUT1):先端キャリアカットの長さの設定です。0:カットなし 最大 600 単位:mm

29 (TSTB1):先端圧着時の圧力チェックの設定です。 0:ピークのみ

1:範囲でチェック

- 30 (PRon1): 先端側紙巻きモータの ON 時間 単位:msec 入力範囲:10~999
- 31 (PRof1): 先端側紙巻きモータの OFF 時間 単位:msec 入力範囲:0~999
- 32 (Nam1U): 先端側アプリケータ上側の管理者イニシャル
- 33 (Nam1D): 先端側アプリケータ下側の管理者イニシャル

34 (SpdCrp2):後端側圧着プレスの速度です。 遅い:1 速い:9

35 (ABST2):後端側での圧着前の異常圧力検出開始位置 通常:0 単位:ステップ

- 36 (ABFN2):後端側での圧着後の異常圧力検出終了位置 通常:0 単位:ステップ
- 37 (SpdFT2):後端側端子送りの速度です 遅い:1 速い:9

38 (CCUT2):後端キャリアカットの長さの設定です。0:カットなし 最大 600 単位:mm

39 (TSTB2):使用なし

40 (Conveyor): ベルトコンベアーを接続すると自動で使用する設定となります。
 ここでは設定の確認のみです。
 0:コンベアー使用なし
 1:コンベアー使用する

- 41 (PRon2):後端側紙巻きモータの ON 時間 単位:msec 入力範囲:10~999
- 42 (PRof2):後端側紙巻きモータの OFF 時間 単位:msec 入力範囲:0~999
- 43 (Nam2U):後端側アプリケータ上側の管理者イニシャル

44 (Nam2D):後端側アプリケータ下側の管理者イニシャル

イニシャルの入力方法

1.カーソルを(NameC1U)に合わせます 2.テンキーのアルファベットを押します。

A···[1]を2回

C···[1]を4回

入力文字数は3文字までです。

44 (DscgOC):オプション"キャッチャー"を取り付けたときに表示します

圧着後のワイヤをキャッチャーまで移動させる速度の設定です。 遅い:1 速い:9

45 (DisDly):オプション"キャッチャー"を取り付けたときに表示します

キャッチャーの爪が降りてから、排出チャックが開くまでの時間の設定です。単位:msec 入力範囲:1~120

6) アプリケータ

C511HX 専用のアプリケータが必要となります。

アプリケータには、端子品番・クリンプハイト・クリンプフォース・ストリップ寸法・ 圧着位置・刃の値・ショット数のデータが記憶されています。



アプリケータ下

アプリケータ上



UL1061#26

J-SPH-002T



アプリケータの取り付け方法

1.アプリケータを奥まで押し込みます。 「カッチ」と音がしてロックします。

手前に出てきますので、引き抜いて下さい。



2.操作パネルに端子品番が表示されれば OK です。

アプリケータに内蔵されているチップに記憶されて いる端子品番とショット数を表示します。

アプリケータの取り付け方で、加工の方法が変わります。

·アプリケータのクリンパーとアンビルの両方が圧着機に装備している状態 圧着加工



アプリケータのクリンパーのみが圧着機に装備している状態
 ストリップ加工



-----

・アプリケータのアンビルのみが圧着機に装備している状態 切断加工

・先後端のアプリケータのクリンパーとアンビルの両方が付いていない状態 切断加工

### 7) 端子のセット





電源は入れた状態で行います。

 1.リールシャフトを軽く引っ張り出します。
 2.リール固定スイッチを[FREE]にします。
 3.リールシャフトに端子リールを取り付けます。
 4.リール固定スイッチを[LOCK]にします。
 5. 端子を写真の様に取りまわしてアプリケータに 取り付けます。

- 6. 挿間紙がある場合は、左写真の様に挿間紙を セットします。
- ワールスイッチを押します。
   するとリールが機械内部に収納されます。





8."端子送り"の"ガイド板"がワイヤー バレルとインシュレーションバレルの間 に入るように端子を通します。



9.端子押えにキャリアを通します。

10.ターミナルガイドに端子を通します。



11.アプリケータ下に端子を写真の点線辺りの位置まで 入れます。

- プレフィードのアプリケータです 端子の位置を確認してください ①:先端端子送り ②:後端端子送り (START):通常加工 ● :ステップ送り (長押しでサンプル加工) それ以外のキーで設定画面に戻ります
- 12. 先端側の場合、

操作パネルの [START]キーを押し[1]を押すと 端子を1ケ分送ります。 圧着位置に来るまで数回[1]を押して下さい。

#### 後端側の場合、

操作パネルの [START]キーを押し[2]を押すと 端子を1ケ分送ります。 圧着位置に来るまで数回[2]を押して下さい。



## 8)設定



1.ガイドパイプ

ガイドパイプは加工したい線材が丁度通る内径が適当です。 クセの強い線材は、特にその必要があります。 表示は、全てその内径を表しています。 加工したい線材に合わせてガイドパイプを交換します(P.35参照)

2. 電線のセット

A.操作パネルの電源スイッチをONにしておきます。 B.[ローラー開閉スイッチ]押し、ローラーを開けます。 C.加工する電線をしごいて真直にして、入口ガイド、ガイドパイプまで通します。 D.[ローラー開閉スイッチ]を長押しして、電線をグリップから 20mm ほど出るまで送ります。

3.アプリケータを取り付けることにより、(芯線直径)・(戻り量)・(圧着位置)・(剥き量)は入力されます。

- 4.全長の設定 200mmの場合
  - A:(基本)画面 []を押し(全長)キーに合わせます。すると、全長の文字が反転表示します。
  - ខ:[2][0][0]と順に押します。

(全長)の右の数値を確認して、良ければ続けて [SET]を押します。 間違いなら、一度[ ](全長)に合わせてやり直して下さい。

5.加工本数の設定

例) 50本加工したい場合 (基本)画面 [](設定本数) [·] [SET] 加工したい本数

最大999,999本までセット出来ます。試し加工の時は、2~3本にセットします。 ここまでで、加工条件の設定は、全て入力出来ました。

・間違った時や変更したい時

もう一度その入力したいキーを押せば変更出来ます。

[CE]を押せばそのセレクトされた所が、[SET]キーで"O"になります。

・現在数を"0"にしたい時

(現在本数)が、現在加工した本数です。

(現在本数) [0] [SET] で、現在数を"O"にします。

・現在数を、数本だけ減らしたいとき、または増やしたいとき

(現在本数) [-]で、[-]を押した数だけ減らせます。

逆に [+]で押した数だけ増やせます。

#### 9) 量産前加工

ドのアブリ を確認して 子送り ②

先端

押しで決定

**挿**)隹

135kg

135kg

ステップ送り 長押しでサンプル加工) 以外のキーで設定画面に戻ります

ART):通常加工

本数 取り

準圧力

大庄力

後端圧

端圧着

位面

-227-1U -227-1L 1 AWG#26

ださい

07

227-1U 227-1L AWG#26

後端

40kgS 139kg +0.6mm

140kgS 139kg

.5Zmm ).2mm

B.3mm

.1mm

3.3mm

.1mm

0.2mm

3.3mm 2.1mm

3.3mm

2.1mm

140kgS

基準 0.52mm

40kgS

送り

120mm 1000本

0本

100本

標準

135kg

135kg

Omm

Omm

Omm

Omm

Omm

Omm

Omm

Omm

Omm

140kg

+0.6mm

40kg

・サンプル加工1 : 基本画面の[全長]がどんな長さの設定でも、100mm にて加工します。 圧着しないため、芯線の状態の確認をするときに使用します。

> [STOP] を押しながら [STRAT] 1本加工します。 加工された電線の芯線の傷、剥き量をチェックします。

・サンプル加工2 : 基本画面の「全長」がどんな長さの設定でも、100mm にて加工します。 芯線・圧着の状態の確認をするときに使用します。

[START]キーを押します。

[]を長押します。

1本圧着して加工します。

圧着する 設定になっているときに "試し加工"を 行ったときの画面です。

圧着した加工状況を表示します。 実際に圧着された現物の状態を確認します。 ・圧着時の被覆の位置

・剥き量

・クリンプハイト

OK ならば、 へ

調整するならば、(先端圧着)画面の(圧着位置)の値を加減します

(剥き量)の値を加減します

(ハイト補正)の値を加減します

そしてまた から行います。

[ ]を長押します。

もし良品の圧力がアプリケータに記憶している圧力と違う場合、 左のようなメッセージを表示します。

[]を長押します。

後端圧着 ま進にもよりめわています。
ま学庄 りょう 外にていより よろしいですか?
・長押しで決定

・ ステップ送り : コマ送り加工を行います。

プレフィードのアプリケータです 端子の位置を確認してください ①:先端端子送り ②:後端端子送り	[START]キーを押します。
(SIARL):通常加工 ● :ステップ送り (長押しでサンプル加工) それいめのまっで設定画面に戻ります。	[ ] で ステップ加工をする。
ステップ送り停止中	以降、[ ]キーを1回押すごとに1工程(1ステップ)動作し、止まりま す
① :次のステップへ (STOP)・フテップ洋村終了	
ステップ送り停止中 生産医美伝素	
75%雨)工程[12]组	[ ]・・・・・(先端圧着位置)画面表示。
<ul> <li>① :次のステップへ (長押しで圧着)</li> </ul>	[ ]を長押し で圧着します。
<u>(SIDP</u> ):ステップ送り終了	
允婦庄者中	
最大圧力 300kg	圧着中の画面(一瞬だけ表示します)
ステップ送り停止中	
先端圧着位置	
電子圧力 最大圧力 の ・次のファッゴへ	圧着した結果を (最大圧力) にて表示します。
- 000000000000000000000000000000000000	[]
測長位置	電線をサンプル設定寸法を送り出して、一時停止します。
● :次のステップへ (見想に交びはた別に)	[ ] 残りを測長します。
( <u> STOP</u> ):ステップ送り終了 ステップ送り停止中	
後端圧着位置	(後端圧着)画面表示。
① :次のステップへ	[ ]を長押し で圧着します。
(長押しで圧着) (STOP):ステップ送り終了	

後端圧着中	
最大圧力	260kg
ステップ送り停止中 後端圧着位置	3
基準圧力 最大圧力	260kg 260kg
<ul> <li>① :次のステッ STOP:ステップ送</li> </ul>	プへ り終了 住 0.52mm - 0mm
こいで見た。 戻り量 先端圧力 圧着位置 剥ぎ量	0.2mm Omm 0.2mm Omm 140kgS 139kg 3.3mm +0.6mm 2.1mm Omm
後端圧力 圧着位置 剥き量	140kgS 140kg 3.3mm Omm 2.1mm Omm

圧着中の画面(一瞬だけ表示します)

圧着した結果を(最大圧力)にて表示します。

[STOP]キーを押して、加工を終了させます。

圧着した加工状況を表示します。 実際に圧着された現物の状態を確認します。

・圧着時の被覆の位置

・剥き量

・クリンプハイト

すべて OK ならば、21 へ 調整するならば、(先端圧着) 画面の(圧着位置)の値を加減します。 (剥き量)の値を加減します。 (ハイト補正)の値を加減します。

先端側は、(先端圧着)画面 の (ハイト補正)を選択し、 補正数を入力し、再度ステップ送りを行います。 - "マイナス"の場合は、[]キーが - "マイナス"も兼ねています。 例: - 0.01mm [][0][.][0][1][SET]

同様に、(圧着位置)(剥き量)を調整します。

[START]キーを押して、

この画面のときに [ ]を長押して、

1本製品を作成し、クリンプハイトを計測します。

適正なクリンプハイトとなるまで、 21を繰り返します。

21 [ ]キーを長押し、決定します。

	着 \5\6\
芯線直径 - 0.1m	▥ 圧着 – する しない
戻り量0.6m	m 濃葉 細かい微細
圧着位置 15.7m	im 八小補正 +0.001mm
剥き量 1m	m 基準圧力 — 300kg
セミ Om	m 最大圧力   Okg
CRIMP PRESSURE 1	56k9 75mm(А.78mm∽А.73mm)
JST	JST SVL-991T-P9_6
83235	74565

プレフィードのアプリケータです 端子の位置を確認してください ロ・生神碑ス深見」の・後碑碑ス深見
<ul> <li>□・元端端子送り</li> <li>②・復端端子送り</li> <li>(<u>START</u>):通常加工</li> <li>① :ステップ送り</li> </ul>

芯線直径	基準 0.52mm -	Omm
戻り量	0.2mm	Omm
先端圧力	140kgS	-139kg
	3.3mm	+0.6mm
副き量	2.1mm	Omm
後端圧力	140kgS	140kg
	3.3mm	Omm
「「「「」」を見ていていた。	2.1mm	Úm m
● ① :長押して	法定	0

## 10) 量産加工

<u>/1/2/3</u> /基本 全長	\ <u>5\6\7\</u> 1000mm
設定本数 現在本数	999999本 21本
棄取り	-0本
J-SXH-1TU-A3 J-SXH-1TL	J-SXH-1TU-A3 J-SXH-1TL
0083k 0074k	AVSS0.3 0083k 0074k
	A
プレフィードのア 端子の位置を確認 ①:先端端子送り	A プリケータです してください ②:後端端子送り
プレフィードのア 端子の位置を確認 ①:先端端子送り (STARD:通常加工 ① :ステップ) (長押しです	A プリケータです してください ②:後端端子送り 美り チンプル加工)

1.クリンプハイト調整と加工良品の圧力値決定。

2.全長の設定。

以上が出来ましたら、量産加工を行います。

加工したい本数を入力して、

(基本)画面 [ ](設定本数) [ · ] [SET] 加工したい本数

カウンターを "0"にし、

(基本)画面 [](現在本数) [0][SET]

[START]キーを押します。

[START]キーを押します。

(通常加工):量産をします。

(ステップ送り):コマ送り加工をします。

(試し加工):全長 100mmで圧着をして1本作成します。

先後端の圧力を表示しながら加工を行います。

全長		300mm
設定本数		1000本
現在本数		0本
東取り	0/	100本
A-CT2-227-1U	A-CT2-227-1U	
UL1061 AWG#26	ÜL1061 ÁWG#26	
	- 先端 標準 後端	標準
基準圧力	135kg	135kg
最大圧力	135kg	135kg

注意: で[START]キーを押しますと、通常は"A"の画面が表示されます。

"B"画面のとき:ローラーが開いているので

[ローラー開閉スイッチ]押し、ローラーを閉じさせて下さい。

注息;	CLS
ローラーを閉じて下さい	В
ポストフィード(自動機用)アプリケータ 端子の位置を確認して下さい	ਣ ਭ
( <u>START</u> ):通常加工 「種」:ステップ送り	
(長押しで試し加工) それいめのキーで認定面面に戻り	++
てれ以外のキョで設定画面に戻り	89





# 11) 製品の取り出し方 (キャッチャーを使用しているとき)

加工された電線を掴みます

もう一方の手でレバーを押します



フタが開いたら、電線を上方向へ抜き取ります。



## 12) エア - 圧力の調整方法



つまみを回すことによって(右に回すと圧力は強くなります)エアー圧力を調整します。

ローラー圧力:測長ローラーの電線を挟み込む強さの調整です。

被覆カス飛ばし、ストリップしたときの被覆カスをストリップ刃から落とすエアーの強さの調整です。

グリップ:電線の後端をストリップするときに電線を掴んでいるチャックの保持力の調整です。



#### 13) クリンプフォ - スモニタ -

本機はラムボルトに組み込まれた圧力センサ - により、1本づつ端子圧着の際の端子に加わった 圧力の量(クリンプフォース)をモニタ - (監視)する事が出来ます。 芯線なし圧着,芯線切れ圧着,被覆かみ圧着などの不良品は、正常時と比べて圧力の量が違い ますのでエラ - と判定します。

·使用方法

- 1.連続で数本加工し、クリンプハイト,インシュレ ションハイト共に規定値であり、出代,窓,全長など すべて正常である事を確認します。
- 2. (先端圧着) 画面の[最大圧力]を見ます。
   このクリンプフォース値(圧力値)が最後の1本を加工した、下死点付近での端子に加わった圧力 を表しています。

3.カーソルを(最大圧力)にして、基準の圧力値を決めます。



4.エラ - 許容値の設定をします。
3 で決定した基準値に対して、設定した許容値から 外れた場合、エラ - と判定します。
エラ - 許容値は、3段階で設定できます。
標準:±6% 細かい:±5% 微細:±3%

·許容値の選定方法例 (あくまでも、一例です)

A.良品(クリンプハイト・圧着位置・引っ張りの全てが OK)を作成します。

B.圧力値を決定して、許容値を(微細)にして加工。10本以上。

- C.不良となった製品をチェック。
  - <sup>3</sup> 不良となった製品の中に良品がない (微細)で加工

<sup>b</sup> 不良となった製品の中に良品がある D.へ

D.許容値を(細かい)]にして加工。10本以上。

E.不良となった製品をチェック。

<sup>a</sup> 不良となった製品の中に良品がない (細かい)で加工 <sup>b</sup> 不良となった製品の中に良品がある F.へ

F.同様に、(標準)を行う。

- G.(先端圧着) (芯線直径)の値を大きくして、わざと "ストリップミス" をさせて圧着させる。 B.又はD又はF.で、決定した許容値で不良と判定できることを確認する。
- H.(先端圧着)(芯線直径)の値を小さくして、わざと"芯線切れ"をさせて圧着させる。 B.又はD.又はF.で、決定した許容値で不良と判定できることを確認する。
- <u>
  </u>注意:決定された圧力値は、エラ 判定の基準となりますので非常に重要ですので下記を 注意して下さい。

・基準として加工された電線は、再度圧着状態が正常か確認して下さい。

・より安定したエラ - 判定をするには、操作パネルの電源スイッチを ON 後、10分程経過してから (電圧安定化のため。電源 ON のみで加工は必要ありません)、数本圧着した後、基準値を決めて 下さい。

5.[START]キーを押し、加工を始めます。

もし、不良となった電線のクリンプハイトなどの圧着状態を十分に確認し、異常が無いと判断された なら、つまみで決定したエラ - の許容範囲を広げます。

6.圧着機の温度変化による圧力への影響

例) 2~3時間の連続加工し、30分機械を停止させた後、同じ加工条件でそのまま加工を 始めると圧力にわずかな変化がみられ、エラ - 判定になる事があります。

それは、圧着機の熱収縮のために起こるクリンプハイトのわずかな変化を、微細に圧力センサ - が 感知したためです。

ですので、加工された電線の圧着状態の確認、そしてクリンプハイト値が規定値以内であれば、 再度基準値として決定します。

/ インシュレーシ<u>ョンの強さ</u>や、アプリケータの<u>バレルの摩耗</u>などにより、クリンプフォース値は変わります。

・センサーの故障の時に起こる内容

ロードセルに負荷が無い状態で、数百kgの表示をしている。

圧着しても、数値が表示されない。

良品を圧着した最大圧力値に比べて、数倍以上の値となっている。

しかし、いずれの場合も不良品と判断しますので、良品と混じることは有りません。

#### ・基準圧力の求め方

良品を 10~20 本連続で加工し、すべての圧力を確認する 確認した圧力を、下記の様な表にする。 圧力値が上下しますが、上下する「中央の kg」を確認する。 決定画面で、"先端圧力"又は"後端圧力"に「中央の kg」を入力する。

#### 例 連続で加工し、後端圧力の変化が下記の様になった場合

1本目 61kg 2本目 62kg 3本目 67kg 4本目 64kg 5本目 63kg 6本目 65kg··· 下記の表を作成

	1本目	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	• • •	
68kg														
67														
66														
65														
64														
63														
62														
61														
60														
59													V	

基準圧力 62kg 細かい(±5%)の場合、59~65kg が 良品となります。 基準圧力 64kg 細かい(±5%)の場合、61~67kg が 良品となります。

芯線直径	基準	0.52mm	-0.02mm
戻り量		0.2mm	+Omm
先端圧力	85kgS	_85kg	+Omm
- 正着位置		3.7mm	+0mm
- 剥き重		<u>2.1mm</u>	_ +0.1mm
後端圧力。	61kgV	64kg	+Omm
一 圧着位置		3.7mm	+Omm
剥き量		2.1mm	+0.2mm
● ① :長押し	で決定		

表から、圧力のバラッキの中央は、64kgと確認 決定画面で、"後端圧力"の数値に「64kg」を入力する。 左の絵を参照

#### 14) 各パーツの交換方法

1.ローラーの交換方法

2.ガイドパイプの交換方法



取り外し方 ネジAを2本緩めます。 上に引き抜きます。

取り付け方 ローラーをシャフトに八メて 矢印Bのように回転させます。 するとローラーが下まで下がります。 ネジA:2本を締めます。

取り外し方 ネジ C を緩めます。

ブロックDを持ちながら、ガイドパイプを 矢印方向に抜きます。 その際、刃などに干渉しないよう注意して下さ い。

取り付け方 プロック D を矢印方向一杯に下げます。

ガイドパイプを刃などに注意しながら 奥まで一杯に差し込みます。

ネジCを締めます。



3.ガイドパイプ中の交換方法

外し方 ローラーを2 ケ外します

ネジAを緩めて、ガイドパイプ入口を 矢印方向に外します

ネジBを緩めて、ガイドパイプ中を 矢印方向に外します

外している状態です。

取付け方法 ガイドパイプ入口、ガイドパイプ中の固定は ガイドパイプのクボミが、ネジの先に当たる 位置にして取り付けます

36

#### 4.ストリップ刃、切断刃の交換方法



2メカのエアーホースを

抜きます



ネジΕ 2箇所



ドライバーでネジE を2本 外します



カッターベースを押し 下げます



押し下げた状態で、カッターブロック を上に引き抜きます



カッターブロック上が 外れた状態



ネジF 2本を外します



カッターブロック下を上に 引き抜きます



ネジ G を緩めると刃が 手前に抜けます。



新しい刃を入れます 刃の向きに注意して下さい。 上下方向が違います



底面を下にして立てます 刃を下がらな〈なるまで押入れます ネジ G を締めます。

5.クリンパーの交換方法



ネジ Η を緩めます。

J:ワイヤークリンパー と K:インシュレーションクリンパーを 抜き取ります。 注意:JとKの間にスペーサが入っているかを確認します



新しい J: ワイヤークリンパー と K: インシュレーションクリンパーを 取り付けます。

注意: でスペーサが入っている場合は、JとKの間にスペーサが来るようにして 取り付けます

クリンパーには裏表があります。間違えると取付できません。



#### 6.アンビルの交換方法

ネジ M を外し、ワイヤーアンビルと インシュレーションアンビルを外します。



インシュレーションアンビル , ワイヤーアンビル , O S A . ベンドアップアジャスタの順に取り付け ネジ M で仮止めします。

アンビルを左寄せにします。 アンビルの左端:N に隙間が無いようにし ネジ M でしっかりと固定します。



7.キャッチャー(オプション)のワイヤーストリング の交換方法

ワイヤーストリングを2ケ用意します。



キャッチャーのカバーをネジ0:6本を緩めて取り外します。



取り付いているワイヤーストリングを外します

新しいワイヤーストリングのスプリングをフックPに掛けます

ワイヤーをガイドQの内側を通します。



ワイヤーをベリングRの溝に通します。

ワイヤーをガイドSの内側を通します。



ワイヤーストリングのスプリングをフック下に掛けます

同じ手順でもう一方も行います。

で外したカバーを取り付けます。

#### 15)**カスボックス**



・端子キャリアカス : キャリア排出ダクトから
 約 120mmの長さで定期的にカットします。



·ストリップカス : 電線排出側のボックスに溜まります。 毎日捨てて下さい。

> その際、「DUST BOX」の被覆カスを捨ててから 「カッターブロック下」から、エアーガンで エアーを吹きます。



16)消耗品リスト

	製品名	注文番号	備考
	ガイドパイプA 1.0	HX01-001-1.0A	
	ガイドパイプ A 1.5	HX01-001-1.5A	
	ガイドパイプA 1.8	HX01-001-1.8A	
	ガイドパイプ A 2.5	HX01-001-2.5A	
	ガイドパイプ A 3.0	HX01-001-3.0A	
	ガイドパイプ B 1.5	HX01-001-1.5B	
	ガイドパイプ B 2.0	HX01-001-2.0B	
StatxH	ガイドパイプ B 2.5	HX01-001-2.5B	
	ガイドパイプ B 3.0	HX01-001-3.0B	
	ガイドパイプ 中 1.0	HX01-002-1.0	
	ガイドパイプ 中 3.0	HX01-002-3.0	
	ガイドパイプ 入口 1.0	HX01-003-1.0	
	ガイドパイプ 入口 2.0	HX01-003-2.0	
	ガイドパイプ 入口 4.0	HX01-003-3.0	
	サンドショットローラー	HX01-005-A	4ケ=1セット
A REAL PROPERTY AND A REAL	ウレタンローラー	HX01-005-B	4ケ=1セット
	替えローラー サンドショット	HX01-006-A	4ケ=1セット
	替えローラー ウレタン	HX01-006-B	4ケ=1セット
S7/12A	替刃 ストリップ用	HX02-001B	4枚=1セット
STILA S	替刃 切断用	HX02-002B	2枚=1セット
nan	替刃 キャリアカッタ上	HXP-001	
L	替刃 キャリアカッタ下	HXP-002	

17)ガイドパイプ選定目安表

AV			A V S			AVSS	)		CAUV	S		
Sq	仕上り外径	ガイドパイプ	Sq	仕上り外径	ガイドパイプ	Sq	仕上り外径	ガイドパイプ	Sq	仕上り外径	ガイドパイプ	
0.3	1.8mm	2.5	0.3	1.8mm	2.25	0.3	1.5mm	1.8	0.3	1.1mm	1.5	
0.5	2.2mm	3	0.5	2.0mm	2.25	0.5	1.7mm	2.5	0.5	1.3mm	1.8	
0.85	2.4mm	3	0.85	2.2mm	3	0.85	1.9mm	2.5	0.85	1.5mm	1.8	
1.25	2.7mm	3	1.25	2.5mm	3	1.25	2.2mm	3				
AEX, AVX			K١	V, КНV,	, K V H	H VSF, HVSF				S - IRV		
Sq	仕上り外径	ガイドパイプ	Sq	仕上り外径	ガイドパイプ	Sq	仕上り外径	ガイドパイプ	AWG	仕上り外径	ガイドパイプ	
0.5	2.0mm	2.5	0.3	1.5mm	1.8				26	1.10mm	1.5	
0.85	2.2mm	2.5	0.5	1.9mm	2.25	0.5	2.5mm	3	24	1.20mm	1.5	
1.25	2.7mm	3	0.75	2.1mm	3	0.75	2.7mm	3	22	1.35mm	2	
									20	1.50mm	2	
UL1007			UL101	5		UL157	1		UL326	6		
AWG	仕上り外径	ガイドパイプ	AWG	仕上り外径	ガイドパイプ	AWG	仕上り外径	ガイドパイプ	AWG	仕上り外径	ガイドパイプ	
28	1.20mm	1.5	28	2.00mm	2.5	28	0.88mm	1.5	28	1.20mm	1.5	
26	1.30mm	1.5	26	2.10mm	3	26	0.98mm	1.5	26	1.30mm	1.5	
24	1.43mm	1.8	24	2.23mm	3	24	1.11mm	1.5	24	1.43mm	1.8	
22	1.58mm	1.8	22	2.38mm	3	22	1.30mm	1.8	22	1.58mm	1.8	
20	1.77mm	2.5	20	2.57mm	3				20	1.76mm	2.5	
18	2.03mm	2.5							18	2.03mm	2.5	
16	2.35mm	3										

▲ 注意:電線メーカー,電線のクセ等により、この表より太いサイズのガイドパイプが適当な場合もあります。

#### 18)クセ取り数値の目安表

電線名	サイズ	最小値	最大値	電線名	サイズ	最小値	最大値
ΚV	0.5sq	380	450	V S F	0.75sq	500	550
	0.3sq	300	410				
AVS	3 s q	620	690	AVX	3 s q	660	710
	2 s q	510	590		2 s q	530	600
	1.25sq	460	510		1.25sq	480	570
	0.85sq	420	490		0.75sq	430	530
	0.5sq	360	450		0.5sq	340	460
AVSS	2 s q	490	560	UL1007	AWG 24	310	410
AVSSF	1.25sq	440	480		AWG 28	240	380
AVSSFX	0.85sq	440	480	UL1015	AWG 14	630	680
	0.5sq	370	440		AWG 18	510	570
	0.3sq	350	420				

この表以外の電線の場合

最小値・・・500gほどの力で引っ張れる程度にして下さい。

金小値が小さすぎますと、モーターに負荷が掛かり過ぎ故障の原因となります。
 最大値・・・クセ取りが電線を軽く挟んでいる程度にして下さい。



MDU 基板の交換は、必ず本機の電源スイッチを OFF にして下さい。 また、OFF にしても電圧が数分間残っていますので、必ず 5 分以上経過してから行って下さい。



型式	CASTUGNON C511HX1A2(クリンプフォースモニタ標準装備)
機能	両端ストリップ、両端端子圧着、 サイドフィ - ド
外形寸法	幅:620mm× 奥行:550mm× 高さ:1210 mm(本体寸法)
重量	290 kg
電源	単相 AC200V(50/60Hz) 切替∶AC220V,AC240V
エ ア 源	0.6MPa 約17N /min(清浄乾燥空気を使用して下さい)
消費電力	静止時 300W   最大時 1200 W (力率80%)
適用線径	AWG <sup>#</sup> 12~ AWG <sup>#</sup> 32(但し線材による)
適用線種	A V,A V S,A V S S,C A V U S,K V,K I V,U L,テフロン線,ガラス線など
最小加工寸法 排出可能	60mm 60mm
最大切断長	9 9 9 9 9 m m
ストリップ最長 設定可能値	先端 0.1 ~ 15mm 後端 0.1 ~ 7mm
圧着能力	標準1.2トン 最大2.5トン
圧着端子	オープンバレル連続端子 (サイドフィード)

仕 様

Ver,42 2007年5月15日

▲ 本仕様は、改良の為、予告なく変更することがあります。 本書の内容の一部または全部を無断で複製・転載することは禁止します。

2006.10.5 Ver1 C511HX1A から作成 2007.2.6 Ver2 15)カスボックス 変更 2007.3.5 Ver3 3.ガイドパイプ中の交換方法 追加 2007.5.15 Ver4 [その他]変更