

SK-M4000

Missfeed Detector

미스피드 검출장치

- ① 제품설명
- ② 제품구성
- ③ 제품외관도 / 사양
- ④ 제품패널설명
- ⑤ 제품결선도



① 제품설명

- ▶ 프레스 가공시 생길 수 있는 금형사고를 미연에 방지
- ▶ 제품의 불량률 최소화 / 생산성 향상
- ▶ 재료말단 검출 기능
 - 피딩기의 재료 소진시 프레스기 비상정지
- ▶ 재료 힘 검출 기능
 - 재료 공급도중 힘 현상 발생 시 프레스기 비상정지
- ▶ 언더피드 검출 기능
 - 재료 공급도중 언더피드감지 및 프레스기 비상정지
- ▶ 오버피드 검출 기능
 - 재료 공급도중 오버피드감지 및 프레스기 비상정지
- ▶ 통과 검출 기능(옵션)
 - 제품 취출도중 정위치 이탈 시 프레스기 비상정지
- ▶ 기타(옵션) : 파이롯트검출, 적외선센서, 레이저센서, 통과센서
 - 제품구입시 비포함되어 있는 항목으로 별도의 구매가 필요합니다.

② 제품구성



미스피드검출기 본체 : 1



마그네트 베이스 : 3



터치센서 베이스 : 4



터치센서 연결선 : 4



재료힘센서 : 1



터치센서 : 3



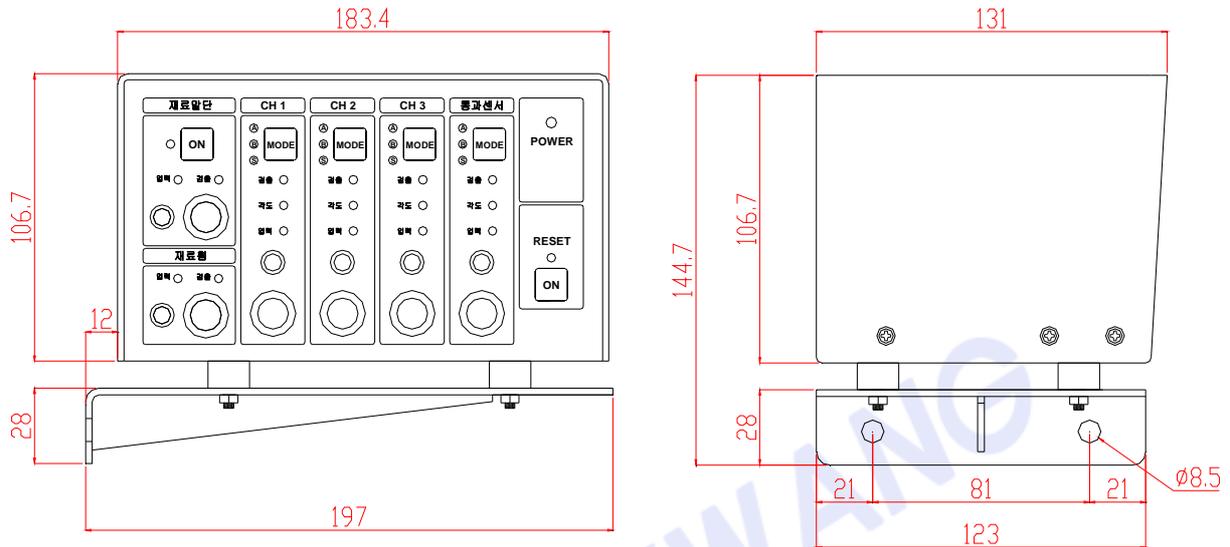
고정브라켓트 : 1



터치센서베이스B/K : 4
방진고무볼트 : 4
고정볼트, 접지선

③ 제품외관도 / 사양

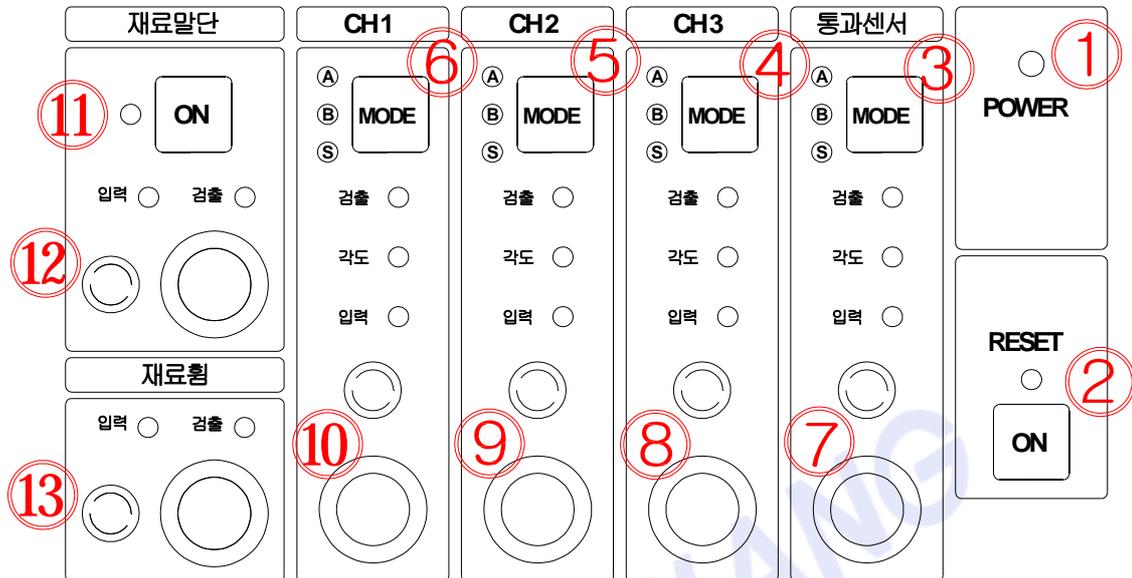
▶ 외관도



▶ 사양

구 동 전 압	AC 110 / 220V (50Hz/60Hz) 겸용 (자동변환)
입 력	재료 힘 : 2 Port 재료말단 : 2 Port 미스피드 : 6 Port 통과센서 : 2 Port
재 질	외관 1.5t 강철, 우레탄 명판
사 이 즈	183mm × 125mm × 106mm
제 품 무 게	1.6kg
옵 션 사 항	검출센서, 통과 센서, 파이롯트 센서

④ 제품패널설명

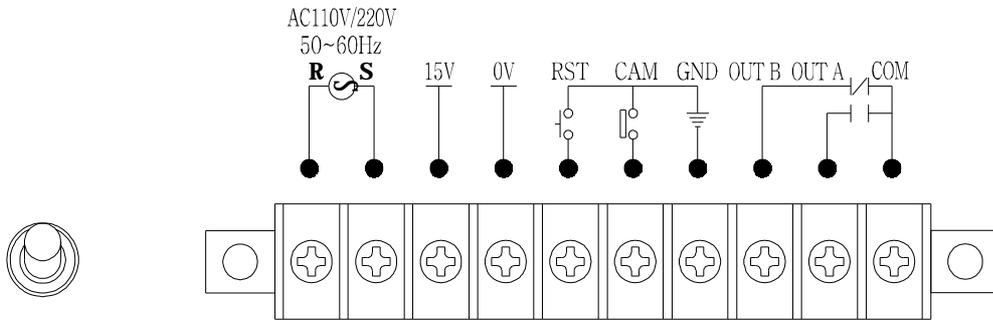


①	전원램프	검출기 후면 전원 스위치의 ON/OFF를 LED로 표시
②	리셋버튼	검출 동작 후 재작동을 위한 버튼
③	모드선택 버튼	A 모드 : 각도 램프가 점등된 상태에서 터치센서 입력. (A접점 방식)
④		B 모드 : 터치가 된 상태에서 각도램프 점등 시 검출됨. (B접점 방식)
⑤		S 모드 : 스페셜 모드로 각도구간에 터치입력이 계속 있어야함. (정밀검출)
⑥		
⑦	입력포트	각각의 센서가 연결되는 포트.
⑧		
⑨		
⑩		
⑪	재료말단 ON 버튼	재료의 말단을 알려주는 기능으로 재료가 없으면 검출.
⑫	재료말단 입력포트	재료말단 센서가 연결되는 포트.
⑬	재료 힘 입력포트	재료가 휘어 센서에 접촉되면 검출.

⑤ 제품결선도

단자와 제품의 전원스위치는 제품의 후면에 있습니다.

- 단자 결선

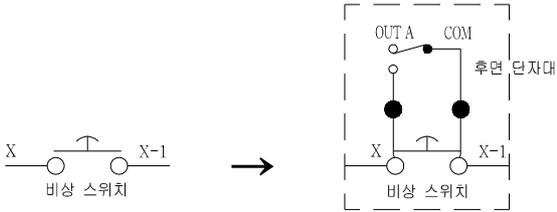


전원스위치

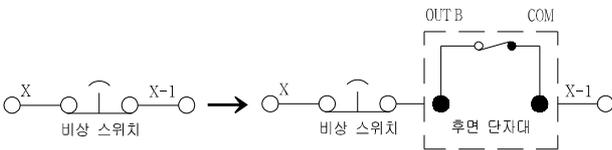
	<p>전원 110V 또는 220V의 전원을 연결해 주십시오.</p>
	<p>외부 센서용 단자 로타리 캠 접점 이용불가시 외부 근접센서용 전원</p>
	<p>외부 리셋 스위치 단자 (전면 리셋스위치와 동일한 기능) 외부 리셋스위치 사용시 연결하십시오.</p>
	<p>캠 입력 단자 로타리 캠 접점을 연결하십시오.</p>
	<p>GND 단자 기계본체에 연결하여 주십시오. 접점신호(각도)2 입력+기계본체</p>
	<p>출력신호 단자 미스피드 검출시 사용할 출력라인을 연결하여 주십시오. 비상 NO(A접점)라인 연결시: COM + OUT A(점접용량 5A) 비상 NC(B접점)라인 연결시: COM + OUT B(점접용량 5A)</p>

- 출력신호(비상정지) 결선

1. A접점 결선도



2. B접점 결선도



- 검출각도 및 리셋 타이밍 설정

미스피드 검출각도 및 리셋 타이밍 각도 설정은 아래의 그림과 같습니다.

※ 주의 : 본 기기의 비상정지 시점이 결정되므로 각도설정에 주의하십시오.

11시
비상정지 시점



6시
검출 및 리셋타이밍 시작

