

Digital Counter

DIGICOLLAR

P Series

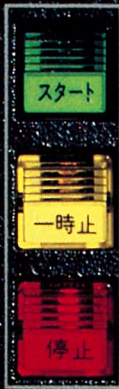
ポジショニングカウンター・Pシリーズ

1234.56

工程

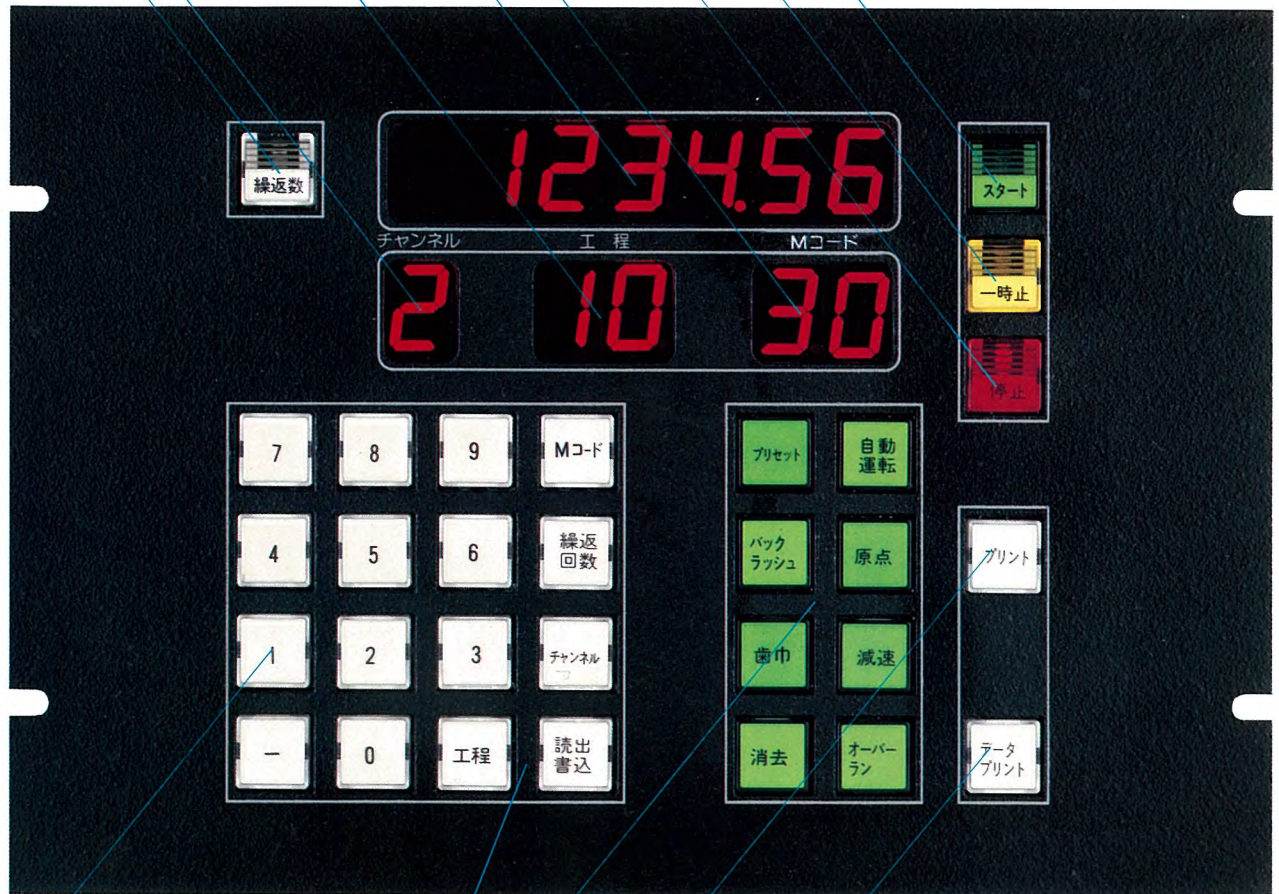
Mコード

2 10 8.0



抜群の汎用性。ローコストで自動運

- 繰り返し数(ランプ付) / 自動運転中に押すと残りの繰り返し数がディスプレイに表示されます。
- チャンネル表示 / 自動運転中のチャンネル、または指定チャンネルの設定時に表示します。
- 工程表示 / 自動運転中またはデータ入力時の工程を表示します。
- ディスプレイ / 現在値および設定値を表示します。(文字高15mm、7セグメント赤色LED)
- Mコード表示 / 自動運転中またはMコード設定時に表示します。
- 停止(ランプ付) / 自動運転が中止されます。再スタートはできません。
- 一時停止(ランプ付) / 自動運転が一時停止します。再スタートは可能です。
- スタート(ランプ付) / 自動運転を開始します。



● テンキー(-、.、0~9) / 各種データの置数キーとして使用します。

● データプリント / 250ポイントの設定値および各種補正データをプリントアウトします。

● プrint / カウンターの現在値をプリントアウトします。

Mコード	補助機能命令を設定します。	プリセット	プリセット値の設定およびチェックに使用します。	自動運転	プログラム完了後このキーを押すと、自動運転が可能であればスタートランプが点滅します。
繰返回数	自動運転の繰返し回数を設定します。	バックラッシュ	バックラッシュ補正量の設定およびチェックに使用します。	原点	アブソリュートカウンターの原点設定をします。
チャンネル	データ入力および自動運転開始のチャンネルを指定します。	歯巾	歯巾補正量の設定およびチェックに使用します。	減速	減速距離の設定およびチェックに使用します。
工程	データの入力やチェック時に工程No.を指定します。	消去	各種設定データをクリアします。(現在値はクリアしません)	オーバーラン	オーバーシュート補正量の設定およびチェックに使用します。
読出書込	各種データ入力時に区切りとメモリへの書き込みをします。				

転が実現します。

● 補助電源内蔵

本体内の充電式電池により下記のデータを保持します。
 カウント値／プリセット値／バックラッシュ補正值／
 歯巾補正值／各工程の設定データ／減速距離／
 オーバーシュート量

● ポイント設定 (チャンネル／工程)

10チャンネルに各々25工程のポイント設定ができます。またプログラムの組方により250工程の設定ができます。

● 外部制御指令

外部からの信号により、下記の指令が行えます。

スタート／自動運転の一時停止／自動運転の停止
 ／原点復帰／カウンターリセット／プリセット／Mコード完了信号／チャンネルセレクト

● 減速点設定

モータの停止精度を高めるため、指定された距離で低速指令を出します。

● オーバーシュート補正

停止信号が出てから機械が停止するまでのオーバーシュート量を自動的に補正し、より精度の高い位置決めが可能となります。

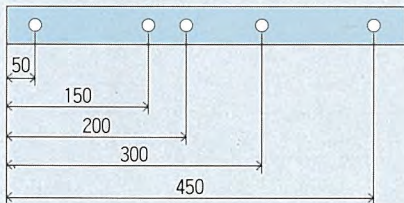
● プログラム機能

位置決めデータ／データは全てアブソリュート指令。原点設定されたところからの位置データを入力します。繰り返し回数指定／同一チャンネル内の作業工程の繰り返し回数を指定する命令で、このコードが検出されると、その工程No.から工程No.1に戻り指定回数だけ繰り返します。

補助機能命令Mコード／補助機能命令でM1～M15の15種類の命令は外部に送出され、カッターの上下や電磁弁のON/OFFなどの補助的な動作を指令します。この出力に対してはM機能完了信号をカウンター側に返すことにより次のプログラムを実行します。

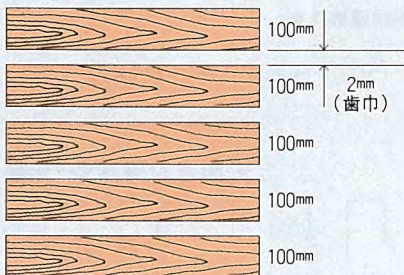
■ 自動運転プログラム例

例1 任意の位置にドリルで穴をあける



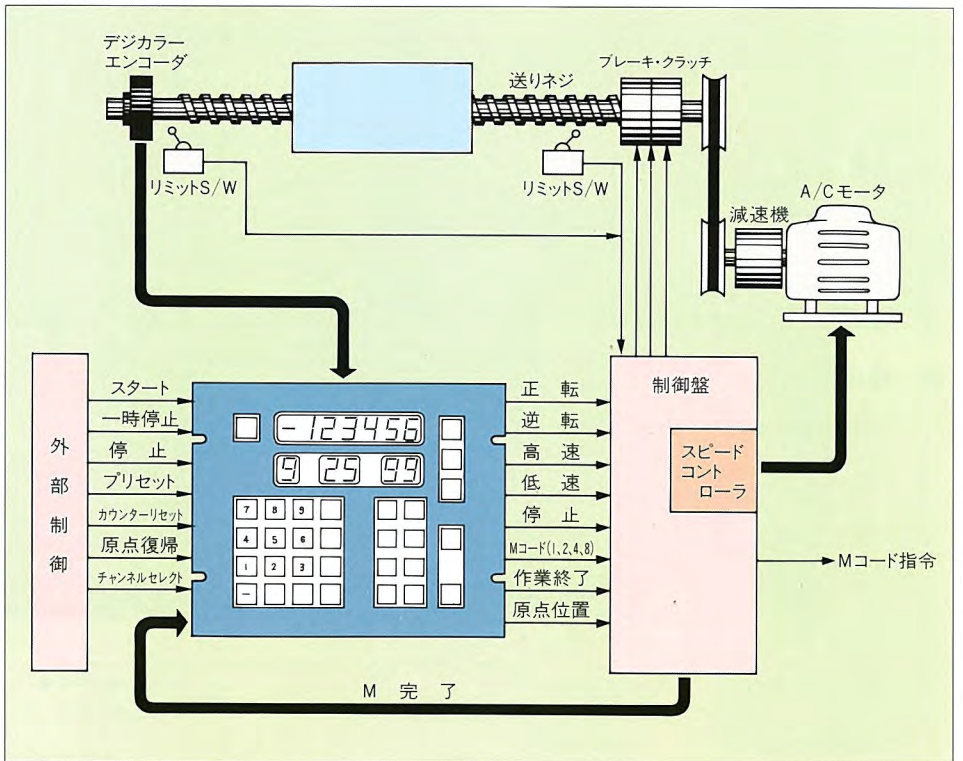
工程No.	プログラムデータ	装置の動き
1	50.00	板材50mm移動
2	M01	ドリル上下(穴明け)
3	150.00	150mm移動
4	M01	ドリル上下(穴明け)
5	200.00	200mm移動
6	M01	ドリル上下(穴明け)
7	300.00	300mm移動
8	M01	ドリル上下(穴明け)
9	450.00	450mm移動
10	M01	ドリル上下(穴明け)
11	M59	原点復帰
12	M30	プログラム終了

例2 木材または石材を一定巾で切る



工程No.	プログラムデータ	装置の動き
	歯巾 2.00	歯巾(アサリ巾)2mmを設定
1	M40	歯巾補正開始
2	100.00	100mm移動
3	M99	カウンターリセット
4	繰返回数 5	工程1～4を5回繰返す
5	M41	歯巾補正終了
6	M59	原点復帰
7	M30	プログラム終了

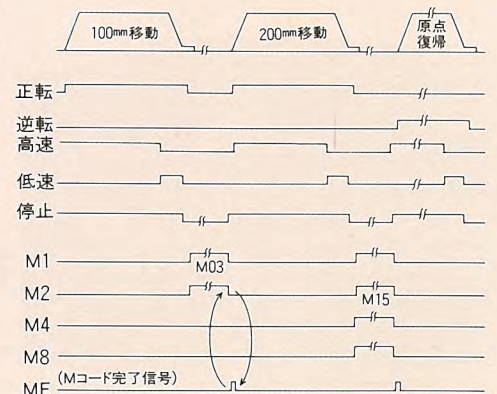
■ 構成例



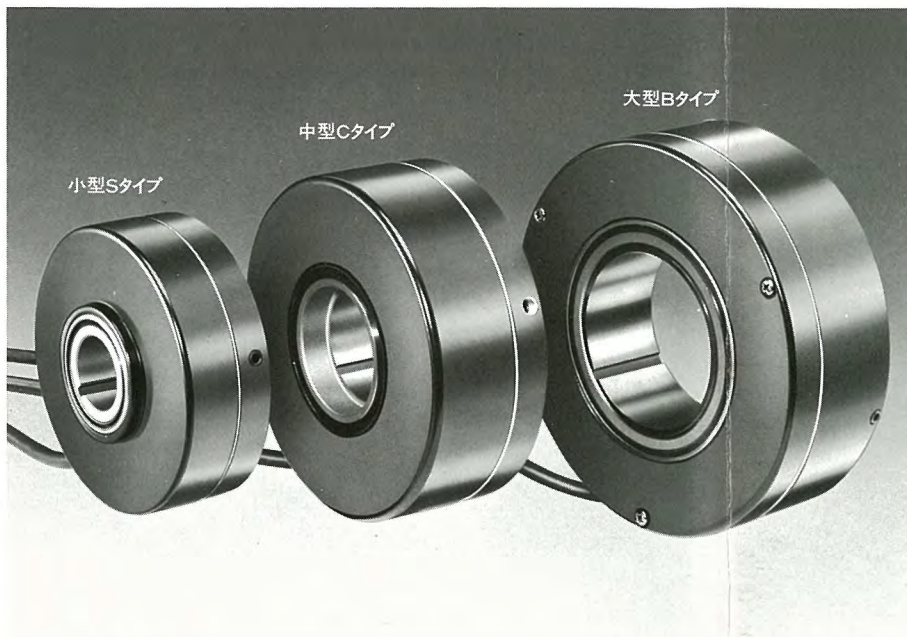
■ モータ制御出力リレーのタイムチャート

〈プログラム例〉

工程No.	プログラムデータ	装置の動き
1	100.00	100mm移動
2	M03	補助機能出力
3	200.00	200mm移動
4	M15	補助機能出力
5	M59	原点復帰
6	M30	プログラムエンド



取付けが簡単な中空軸エンコーダ。 リード値に合わせてお選びください。

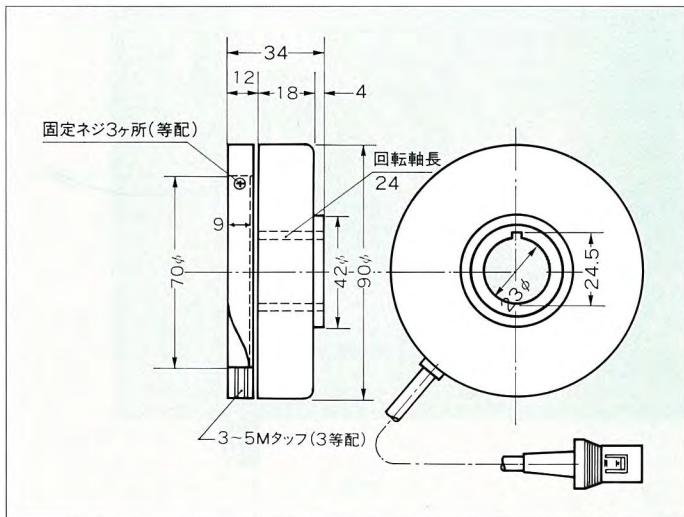


「ポジショニングカウンター」Pシリーズには、取付けが簡単なMUTOHの中空軸エンコーダをご使用いただけます。取付軸外径または送りネジのリード値に合わせて最適なものをお選びください。

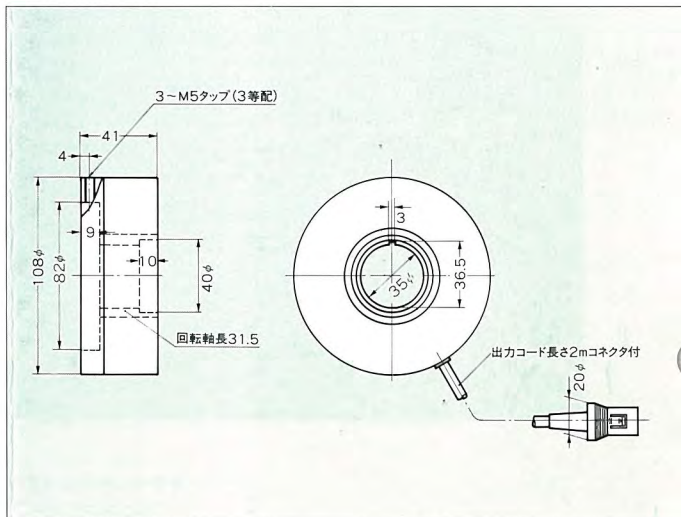
〈デジタルエンコーダの特色〉

- スケール部不要の可逆カウンターですから、測定範囲の広い大型装置には大変有利です。
- 回転軸に直接セットする中空軸エンコーダですから取付けは簡単。ほぼダイヤル目盛板を外したスペースにセットできます。
- 悪条件下での使用に耐える堅牢なアルミダイカスト製ボディですから、切粉・防塵対策は完璧です。

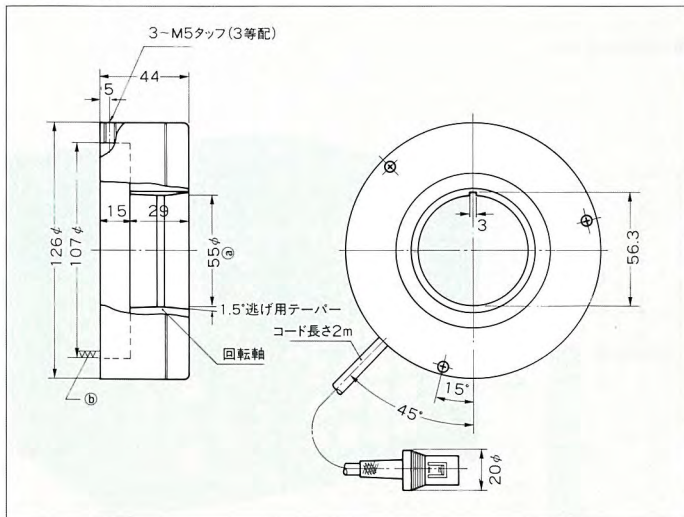
■小型Sタイプ



■中型Cタイプ



■大型Bタイプ



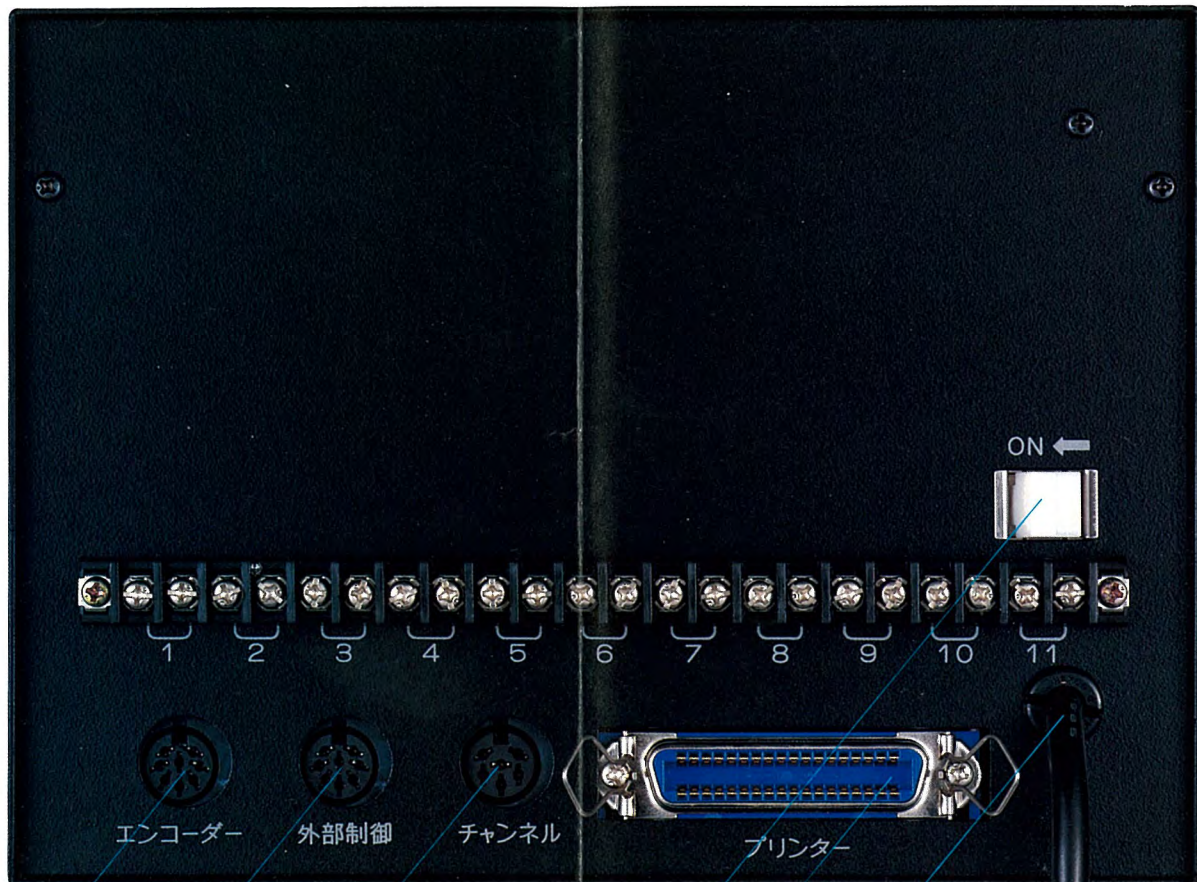
■リード値別エンコーダの型式早見表 (※最小設定値0.01mmの場合)

リード値	小型Sタイプ	中型Cタイプ	大型Bタイプ
1 mm	S-100	C-100	B-200
1.5	S-150	C-150	B-150
2	S-100	C-100	B-200
2.5	S-125	C-125	B-125
3	S-150	C-150	B-150
4	S-100	C-100	B-200
5	S-125	C-125	B-125
6	S-150	C-150	B-150
8	S-400	C-400	B-200
10	S-500	C-500	B-500
12	S-600	C-600	B-600
16	S-400	C-400	B-400
20	S-500	C-500	B-500
24	S-600	C-600	B-600

転が実現します。

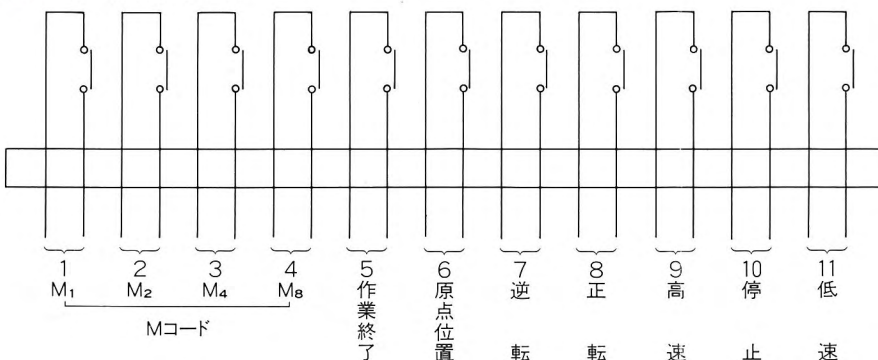
MUTOH・デジカラー「ポジショニングカウンター」Pシリーズは、汎用ACモータを対象にした1軸制御の位置決め専用カウンターです。本機から出力される〈正転、逆転、高速、低速、停止〉の計5種類のモータ制御信号と、6種類の補助機能信号の組合せにより、250ポイントにわたる高精度な位置決めを実現します。

お手持ちの汎用機のN/C化に、そして付加価値を向上させるOEM供給製品として、抜群のコストパフォーマンスを誇る「Pシリーズ」デジカラーのMUTOHが、自信をもってお届けします。

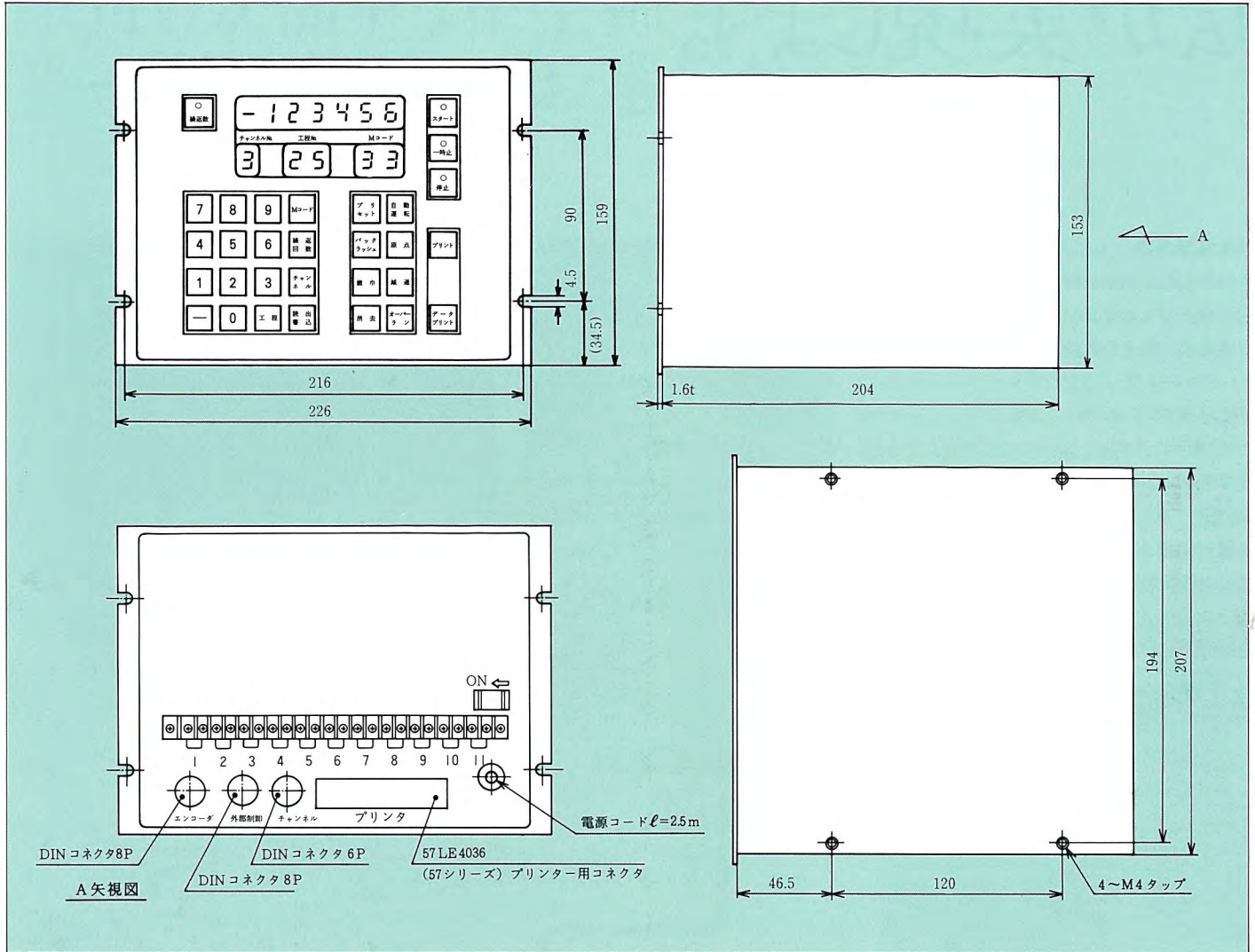


- エンコーダ端子/DINコネクタ(8P)
- 外部制御端子/DINコネクタ(8P)
- チャンネル端子/DINコネクタ(6P)
- プリンタ端子/57LE4036プリンタ用コネクタ
- パワースイッチ
- 電源コード/長さ2mプラグ付(AC100V、50/60Hz)

■モータ制御信号端子



■外形・寸法図



■一般仕様

1. 最小読取値	0.001、0.01、0.1、1mm
2. リード値	MUTOHエンコーダのリード値に準ずる。
3. 重量	カウンター：4,000g 検出部：S=400g、C=600g、B=870g
4. 電源	AC100V±10% 50/60Hz
5. 消費電力	20VA以下
6. 使用温度	0℃～45℃
7. 保存温度	-20℃～80℃

MUTOH 武藤工業株式会社
 デジカラー営業部

東京都世田谷区池尻3-1-3 〒154 TEL03(413)8111(大代)

東京 東京都世田谷区池尻3-1-3 〒154……………☎(03)413-8111(大代表)
 名古屋 名古屋市中区千種区姫ヶ池通2-8 〒464……………☎(052)761-5171(代表)
 大阪 大阪府吹田市豊津町31-11 〒564……………☎(06)385-2201(代表)

●お問い合わせは

●製品の仕様と外観は改良等の理由により予告なく変更することがあります。