# 性能仕様一覧

| | | |
|---|---|---|
| 電　源 | 三相２００Ｖ　１５Ａ | |
| 切断長 | １～３，０００，０００mm（３，０００M） | |
| 適用電線サイズ | 最大外径φ５０mm・最大幅５０mm | |
| | 測長適用サイズ | φ５０mm |
| | 最大切断負荷能力 | ＣＶ３２５ｓｑ（ＣＶＴ１５０ｓｑ） |
| 送り速度 | ０．１～１．０M/秒 | |
| 加減速時間 | ０．４～９．９M/秒 | |
| 測長精度 | ±０．０５％（但し当社推奨サプライ装置使用時） | |
| 運転モード | 通常運転・ポイントスタート運転 | |
| ポイント数 | １～９９ポイント | |
| 制御機能 | 巻取り機スタート信号出力・動作信号出力 | |
| | マーク機スタート信号出力 | |
| | 注１）中間プレス機（中間傷入れ長固定）スタート信号出力 | |
| | 注１）外部プレス機（中間傷入れ長任意設定化）スタート信号出力 | |
| | 注１）ミッドストリッパー準備信号出力 | |
| | ローラー回転信号出力（サプライ装置制御等用） | |
| | ポイント位置低機能・切断作業選択機能・切断前停止機能 | |
| | 一時停止機能・１サイクル毎停止機能・１ポイント毎停止機能 | |
| | 非常停止入出力・自動運転中出力・各周辺機器原点入力 | |
| 通信（注２ | Ethernet 10Base（三菱電機製MX Component 仕様通信設定） | |

注１）購入時に要・不要を決めて下さい。
注２）オプション標準ソフト「SA-371B型通信システム」で
Excelで通信ができます。
また、ユーザー意向のソフト製作も可能です。

OSTA
OKAWA SANKI
TECHNICAL ADVISOR


*貴社のニーズに応える研鑽をしております。何事もご相談下さい。*

大川三基株式会社
〒144-0045　東京都大田区南六郷１－２０－８
03-3735-7131
URL http://www.okawasanki.co.jp/


2005年8月現在

ALL CONTROL CUTTING MACHINE

# ＳＡ－３７１型

# *全制御測長切断機*

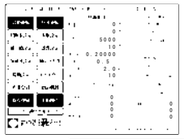
*シンプルに仕上げた無限の可能性*

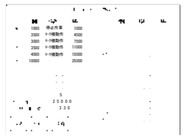
機械寸法：1080×1345×780(幅×高×奥)　重量：420kg
電源：三相200V15A　　操作：対話型ﾀｯﾁﾊﾟﾈﾙ方式

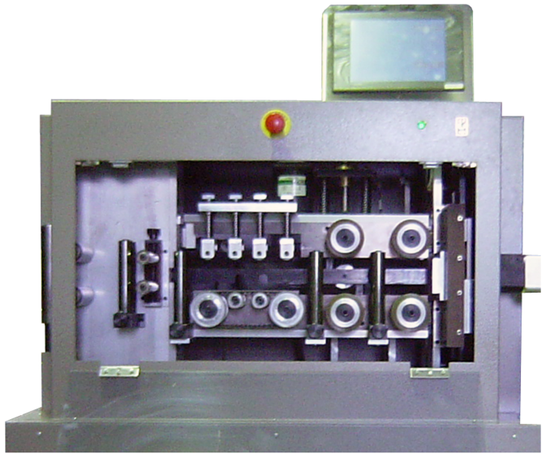

大川三基株式会社
OKAWA SANKI INDUSTRIAL CO.,LTD.

# 切断加工・幹線加工の全制御マシン

## 最大外径φ５０の電線サイズ測長可能
## ＣＶＴ１５０測長切断可能
## 最長３，０００Ｍで±０．０５％
## 多才な周辺機器制御機能





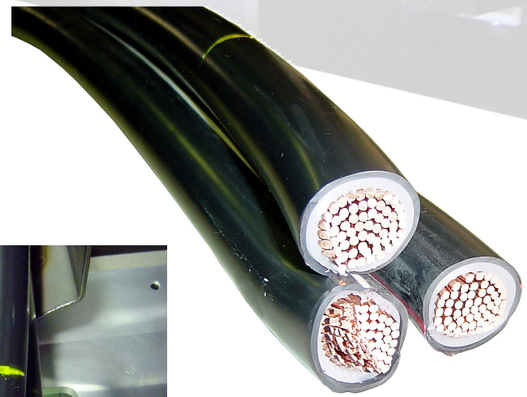


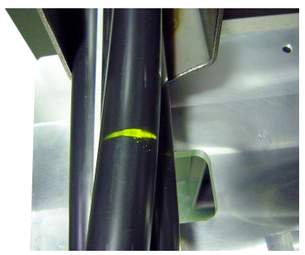
### 特徴

- 独立懸架の４ローラーは、凸凹の電線でも安定したグリップ力で、スリップ無く送り出します。
- 送り張力定格約65kg（最大約196kg）は、太物電線も容易に対応できます。
- 操作はタッチパネルを採用していますので､何方でも簡単に操作・設定ができます。
- 最大切断長3,000Mの切断仕様。
- CV325sqの切断能力は、あらゆる電線の切断が可能。
- ベルト式エンコーダ測長と常に一定の圧力でセットできる為、再現性のある高精度測長が求められます。
- 切断長補正値は電線の軟硬材質による測長精度の再現性を約束します。
- 運転モードは「通常運転」の他、各ポイント設定ができる「ポイントスタート運転」があり、独自の測長運転方法により、各ポイント間の累積誤差を無くします。
- 豊富な周辺機器の制御を一貫して行うことで、ﾗｲﾝ全体の合理・省人化を可能にします。(巻取り機・中間プレス機・ミッドストリッパー・マーク機・サプライ装置等)
- Ethernetにより、パソコンと接続でオプションの「通信システム（Excelファイル）」アプリケーションでデータの送受信ができます。

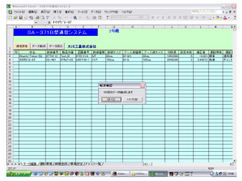
### 制御仕様

マーク機：ポイント毎のマーク捺印設定
中間プレス機：外皮剥離用傷入れ
（刃型による傷入れ長）
外部プレスユニット：外皮剥離用傷入れ
（傷入れ長任意設定）
ミッドストリッパー：CVT用外皮剥離用傷入れ
（刃型による傷入れ長）
巻取り機：巻取りスタート出力信号
サプライ装置：ローラー回転出力信号
停止機能：ポイント毎に停止設定
一時停止機能：測長途中で送り停止機能
切断前停止機能：CVT等切断前にばらけ防止用テープ巻き作業を行う為の停止機能
切断作業選択：1サイクル毎に切断するか、しないかの設定可
＊1サイクル毎停止・1ポイント毎停止機能有り
＊非常停止の外部入出力信号有り





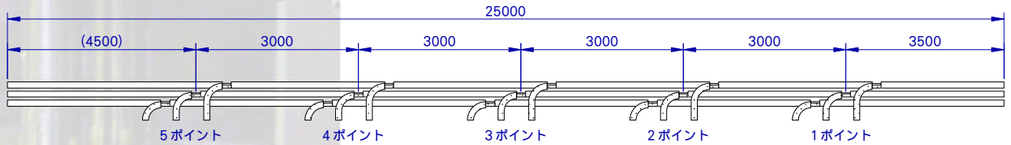
## パソコンによるデータ送受信



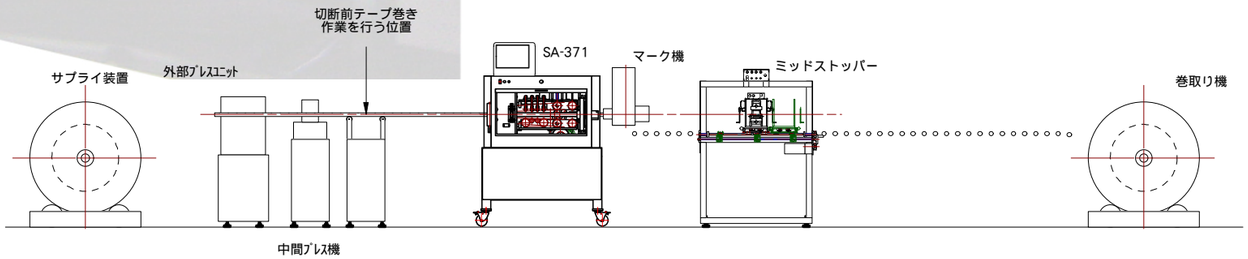
SA-371型は標準でEthernetを装備しており、オプションソフトを使用する事で、Excelファイルでデータの送受信が可能になります。
送り速度や加減速時間等の運転環境や周辺機器の設定や作業選択を行う環境設定、切断長やポイント情報などのデータ、電線毎の補正値管理等、多くの設定項目を予め「SA-371B型通信システム（Excelファイル）」で編集を行い、一括でデータ転送が行えます。
ユーザー意向で、このファイルとリンクするファイルやマクロを作成することで、更に入力の合理化ができます。

## ラインシステムとポイントスタート運転

ポイントスタート運転とは、ビルハーネス用幹線ケーブルに分岐加工を行う場合に等に適した運転方法で、各分岐部をポイントとして置き換えて様々な設定を行うことで、ラインシステムとしての運転を行います。




分岐や作業停止をしたい箇所をポイントとし、合計ポイント数と先端から各ポイント間距離等を設定します。
各ポイント毎にどのような作業をするかの設定を行い、切断長や周辺機器の情報等を設定します。
このように、作業によって様々な設定や周辺機器との連動が可能で、自動で一貫した連動運転を行うことをポインスタート運転と称します。
サプライ装置や巻取り機の他、マーク機やミッドストリッパー等、様々な周辺機器との連動で今までの加工方法を改善いたします。




### 大川三基製品群

- ワイヤーストリッパー各種・ケーブル切断機各種
- シールドカッター・フィードストリッパー
- 半自動中間剥離機・手動中間剥離機
- 自動ドラム巻取り機・ドラムサプライ装置各種
- 自動束線巻き取り機・束線サプライ装置各種
- 連動マーク機など電線加工機各種
- 通信ソフト及びユーザー意向の各種カスタマイズソフト

OKAWA SANKI
INDUSTRIAL CO.,LTD.

ALL CONTROL CUTTING MACHINE SA-371型　全制御測長切断機