

仕様

	SA-371	SA-371B	SA-371BF
電源	三相200V 20A	三相200V 30A	三相200V 30A
外形寸法(幅×奥行×高さ)	1080×780×1340 (mm)	1830×920×1450 (mm)	1830×970×1450 (mm)
重量	420kg	1100kg	1100kg
適用電線外形	外径φ50mm以内	外径φ70mm以内	30mm×120mm以内
切断最大負荷能力	CV, IV250sq CVT100sq	CVT250sq	750sq相当
切断長 (mm)		1 ~ 3,000,000 (3,000m)	
計尺精度*注1	±0.1%		±0.05%
運転モード	通常運転・ポイントスタート運転		
送り速度	0.1m/sec ~ 1.0m/sec		
加減速時間	0.0秒~9.9秒		
切断長補正值	±9.99999%		
運転制御	〔切断前停止〕〔基準位置設定〕〔切断無しモード〕〔1サイクル毎停止〕〔一時停止〕		
周辺機器制御	〔マーク機〕〔自動テープ巻機〕〔外部プレスユニット〕〔ロータリーカッターユニット〕 〔ミッドストリッパー〕〔連動巻取機〕〔排出ターンテーブル〕〔ドラムサプライ装置〕		
外部入力信号	〔非常停止〕〔一時停止〕〔再スタート〕〔サイクル停止〕〔再スタート〕〔OP-200カバーインターロック〕〔OP-200原点〕 〔OP-132原点〕〔OP-300原点〕〔OP-171原点〕〔OP-171工程完了〕〔KIND2-10BK原点〕〔OP-102D準備完了〕		
外部出力信号	〔非常停止〕〔ローラー回転中〕〔自動運転中〕〔1サイクル完了〕〔送りローラ減速開始〕〔OP-200切断指令〕 〔OP-171動作指令〕〔OP-132動作指令〕〔KIND2-10BK動作準備完了指令〕〔ERS巻取機動作開始指令〕 〔OP-300動作指令〕〔作業灯・赤(非常停止)〕〔作業灯・黄(電源ON/運転準備完了)〕〔作業灯・緑(自動運転中)〕		
インターフェイス	Ethernet : パソコンと「SA-371通信システム」ソフト接続(三菱電機製MX_Component使用) USB : バーコードリーダ接続 RS-232C-9P: プリンタポート(メーカー指定機種のラベルプリンタ使用)		

*注1 単線の電線が対象で送り速度と同期制御できるサプライ装置を使用した場合

トランク・ワイヤ・プロセッサ

Trunk Wire Processing Machine

SA-371



*写真左：オプション仕様



大川三基株式会社

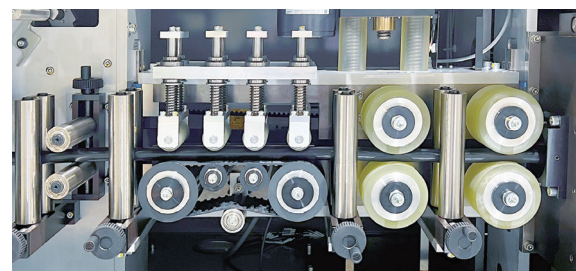
<https://www.okawasanki.co.jp>
<https://www.osta.info/>

〒144-0045 東京都大田区南六郷 1 - 20 - 8
Tel : 03-3735-7131 Fax : 03-3735-2161



多彩な機器との連携で、高精度な切断を実現する全制御マシン

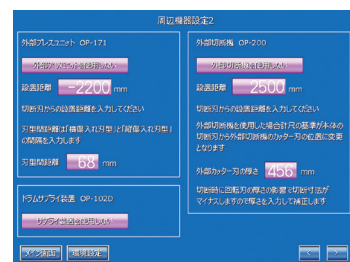
- ベルト式エンコーダ機構で高精度な計尺
- CV・IVなどの動力ケーブルの切断作業
- パソコンでのデータ送受信・操作
- バーコードリーダでのデータ入力



計尺部分



メイン画面



周辺機器設定

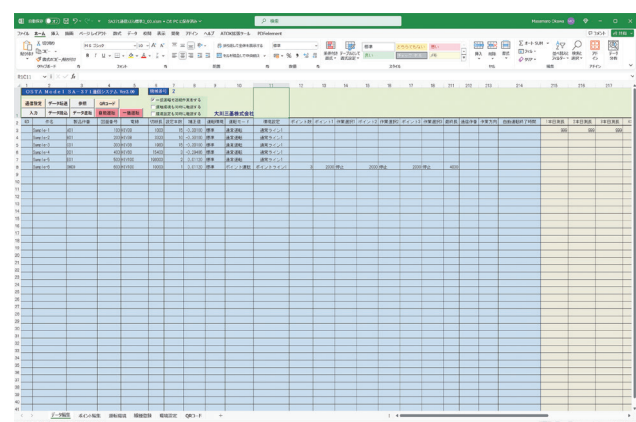
【特徴】

- 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送ります*注1
- 計尺(切断長)の最大長は3,000Mです
- 電力ケーブルモデルと平形ケーブルモデルがあります
- ベルト式エンコーダ計尺により長さのバラツキを抑制します
- 電線の形状や硬さによる計尺誤差は切断長補正值によって解消できます
- 豊富な周辺機器の制御を一貫して行うことで、ライン全体の制御ができます
- 付属の「通信ソフト」によりパソコンでデータ送受信や自動運転ができます
- バーコードリーダにより付属の「通信ソフト」で作成したQRコードからデータ入力ができます
- 作業内容を運転と連動してラベルプリンタで印刷できます

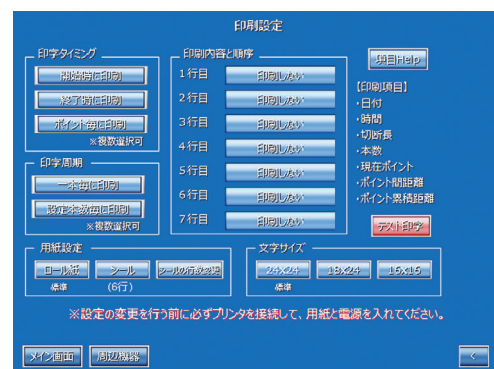
*注1：SA-371B、SA-371BFの場合

パソコン通信、バーコードリーダ、プリンタ接続

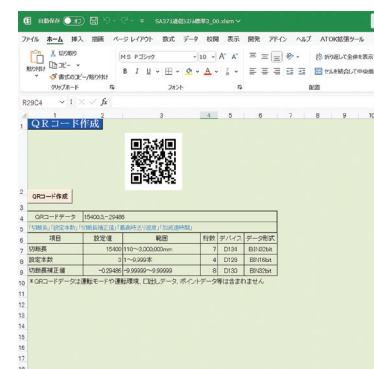
標準でEthernetとバーコードリーダ用USBがあり、Ethernetを使用して付属の通信ソフト(Excelファイル)で1作業(1セル)データの書込・読込・自動運転ができます。また、複数のセル(作業データ)をドラッグして一括運転も可能です。バーコードリーダをUSBに接続して付属の通信ソフトで作成したQRコードのデータを機械に書き込むことができます。また、QRコードやバーコードで作成したメモリ名称を、機械の登録されているメモリ名称と照合してメモリ呼出をする事ができます。ラベルプリンタ(メーカー指定)を別途用意することで、作業内容(日時・切断長・本数など)を印刷することができます。



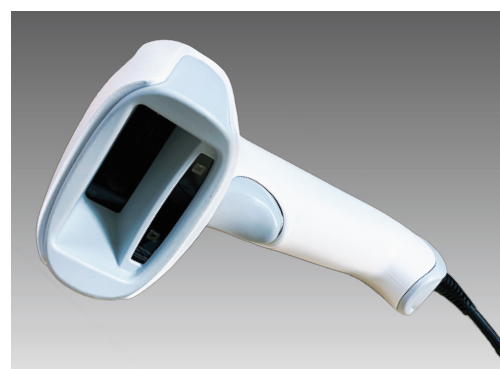
通信システムメインシート



印刷設定



通信システム QR コード作成シート



バーコードリーダ

制御仕様

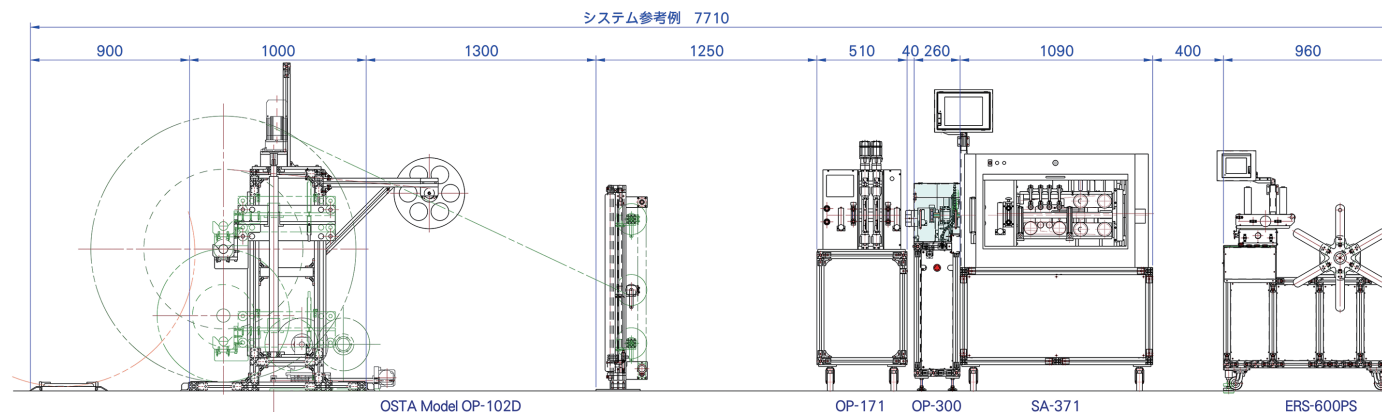
① 周辺機器 OSTA Model

- OP-132 マーク機：スプレー缶を使用して電線外皮に「-」マーク印刷します
- OP-300 自動テープ巻機：紙、ビニールテープを電線外皮に巻きます
- OP-171 外部プレスユニット：電線外皮に任意長さに中間剥きをするための縦横傷入れをします
- OP-200 ロータリーカッターユニット：回転刃による切断ユニットで電線切断をします
- KIND2-10BK ミッドストリッパー：CV、IV線外皮に中間剥きをするための傷入れをします
- ERS-**PS 連動巻取機：送り出された電線を同期しながら巻取をします
- OP-141 排出ターンテーブル：排出された電線を円形バケットが回転同期しながら巻き取ります
- OP-102D ドラムサプライ装置：運転準備完了信号で自動運転の制限(可否)をします

② 運転制御

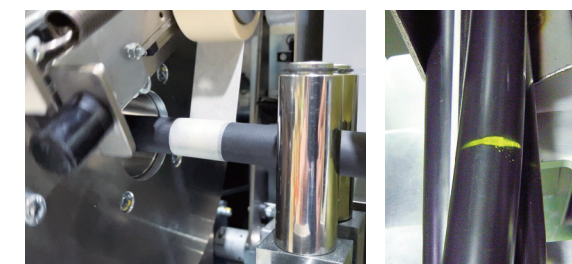
- ポイントスタート運転：複数任意の位置(ポイント)で停止や周辺機器との連動を行います
- 切断前停止：切断前に一時停止を行い周辺機器との連動も可能です
- 基準位置設定：計尺の基準位置を切断刃から任意に変更することができます
- 切断無しモード：設定された長さに計尺を行い切断はしないモードです
- 1サイクル毎停止：計尺切断作業を1本終える毎に停止します
- 一時停止：計尺(送り)途中で一時停止ができます

*制御中で一時停止をした場合、再スタートスイッチまたは入力で継続運転開始します



ポイントスタート運転と周辺機器制御

ポイントスタート運転とは切断長内で任意に停止して作業したり、周辺機器を制御したりする運転モードのことです。任意に停止する等をポイントとして最大100ポイントまで設定ができます。先端から1ポイント間距離・1~2ポイント間距離・・・の設定を行い、各ポイントでの作業選択をします。



テープ巻き

CVTマーク

ポイントスタート運転加工例

