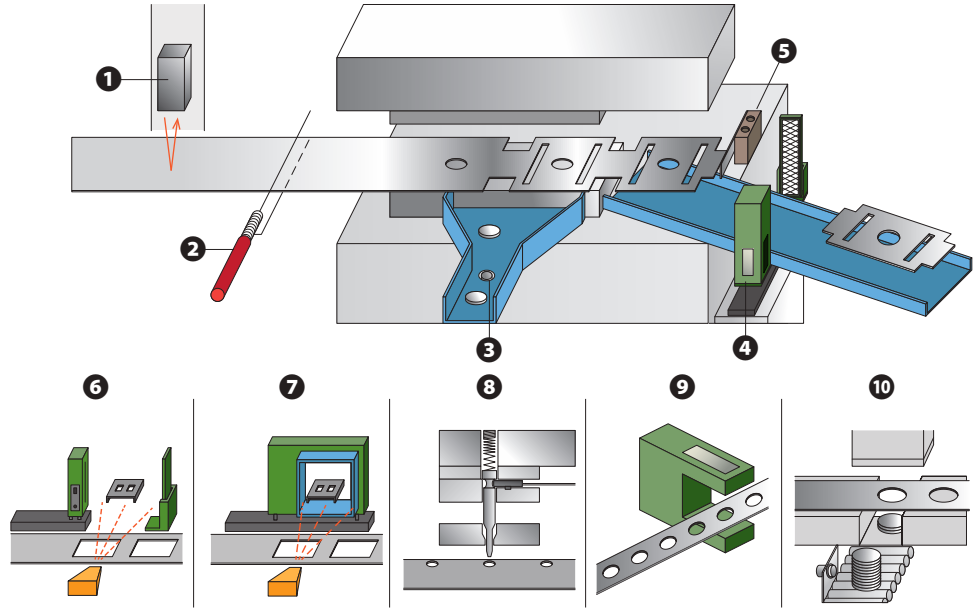


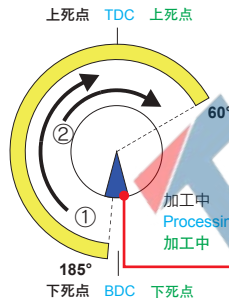
様々な検出に対応
Various detection compliant
各种检测对应

検出方式	説 明	使用例	Mode	Explanation	Example	検測方式	説 明	例 子
接触	センサー入力を検出	材料波動検出	Touch	Detect sensor input	Buckling detection	接触	传感器输入检测	材料波动检测
同期	タイミング信号がONの時のセンサー入力を検出	材料位置決め検出	Synchronization	Detect sensor input when timing signal is ON.	Positioning of material detection	同期	凸轮信号开启时的传感器输入检测	决定材料位置检测
通過	タイミング信号がON中のセンサー入力の有無を検出	排出ミス検出	Passage	Detect about the presence of sensor input during timing signal ON.	Miss ejection	通過	凸轮信号开启中的传感器输入有无检测	排除失误检测
送り		送りミス検出	Feed		Miss feed	誤送		送料失误检测
拔出	タイミング信号回数による検出	積層加工の排出検出	Extraction	Detection by the number of timing signal.	Miss ejection for lamination process	拔出	凸轮信号通过次数检测	叠层加工的排出检测
タイマー	一定時間以上のセンサー入力を検出	材料末端検出	Timer	Detection for over limited time of sensor input.	Material end detection	定时	一定时间以上的传感器输入信号检测	材料末端检测
計数送り	計数機能追加した送り検出	送りミス検出	Counting feed	Add-on counting function for misfeed detection.	Miss feed	追加計数功能的误送检测		送料失误检测

例 Example 例子



タイミング信号使用例
Example for timing signal
角度信号使用例子



用 途	説 明	検出方式	入力極性
1 材料末端検出	光線センサーを使用して材料切れを検出します。	タイマー	N.C.
2 材料波動検出	材料波動による材料とタッチセンサーとの接触を検出します。	接触	N.O.
3 スクラップ検出	抜き加工されたスクラップが通過しているかを確認します。	拔出	N.O. or N.C.
4 加工品排出ミス検出	加工品がライトセンサーを通過して排出されているかを確認します。	通過	N.C.
5 材料送りミス検出	材料送りが完了してタッチセンサーと接触しているかを確認します。	送り	N.C.
6 エジェクター排出ミス検出	エジェクターによって吹き飛ばされた加工品がライトセンサーまたはルーブセンサーを通過して排出されているかを確認します。	通過	N.C.
7 エジェクター排出ミス検出	エジェクターによって吹き飛ばされた加工品がライトセンサーまたはルーブセンサーを通過して排出されているかを確認します。	通過	N.C.
8 バイロットピンによる送りミス検出	バイロットピンが上に押しあげられることで材料送りミスを検出します。	接触	N.C.
9 ライトセンサーによる送りミス検出	ライトセンサーを使用して材料送りミスを検出します。	送り、計数送り	N.O. or N.C.
10 積層加工排出ミス検出	近接センサーを使用して定期的に加工作品が通過されているかを確認します。	拔出	N.O. or N.C.

Application	Explanation	Mode	Polarity
1 Material end detection	Detect material end with rayed sensor.	Timer	N.C.
2 Buckling detection	Contact detection between undulated material and touch sensor.	Touch	N.O.
3 Scrap detection	Detection of scrap pass out of die after stamping.	Extraction	N.O. or N.C.
4 Detection of workpiece pass out of die	Detection of workpiece ejection by passing through optical sensor.	Passage	N.C.
5 Misfeed detection	Contact detection between material and touch sensor after complete of the process of feed.	Feed	N.C.
6 Detection of workpiece blown by ejector	Detection of workpiece blown by ejector whether it passes through optical sensor or ring sensor or not.	Passage	N.C.
7 Detection of workpiece blown by ejector	Detection of misfeed by pushing pilot pin upward.	Passage	N.C.
8 Misfeed detection with pilot pin	Detection of misfeed by pushing pilot pin upward.	Touch	N.C.
9 Misfeed detection with optical sensor	Detection of misfeed by using optical sensor.	Feed, Counting feed	N.O. or N.C.
10 Detection of laminated product pass out of die	Detection of workpiece ejection at regular intervals by using proximity sensor.	Extraction	N.O. or N.C.

用 途	説 明	検測方式	輸入极性
1 材料末端検出	使用光柵传感器检测材料末端。	定时	N.C.
2 材料波动检测	使用探针接触检测在材料发生波动。	接触	N.O.
3 废料检测	切料加工时确认废料通过。	拔出	N.O. or N.C.
4 加工件排出失误检测	加工件通过光柵传感器确认是否被排出。	通过	N.C.
5 材料误送检测	送料结束后确认材料前端与探针是否接触。	误送	N.C.
6 吹气排出失误检测	喷气吹出加工件，通过光柵传感器或环路传感器确认是否被排出。	通过	N.C.
7 吹气排出失误检测	喷气吹出加工件，通过光柵传感器或环路传感器确认是否被排出。	通过	N.C.
8 使用导料针检测误送	通过导料针被顶起检测误送。	接触	N.C.
9 使用光柵传感器检测误送	使用光柵传感器检测误送。	误送、计数误送	N.O. or N.C.
10 叠层加工排出失误检测	使用近接式传感器，设定冲次内确认加工件是否通过。	拔出	N.O. or N.C.

ミス検出装置

PS-682
Malfunction Detector

正面 Front view 正面



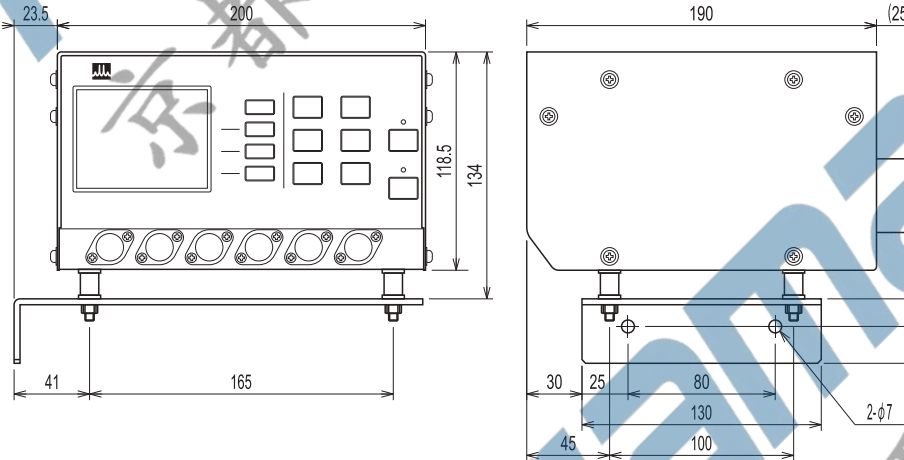
背面 Back view 背面



仕様 Specifications 规格

項目	Item	項目	Item
CH数	6CH	Channels	6 Channels
検出方式	接触、同期、通過、送り、拔出、タイマー、計数送り	Detect mode	Touch, Synchronization, Passage, Feed, Extraction, Timer, Counting feed
センサー電源 (装置全体)	12VDC (Max. 500mA) 24VDC (Max. 200mA)	Power source for sensors (by the total)	12VDC (Max. 500mA) 24VDC (Max. 200mA)
出力応答時間	10ms以下	Output response time	Max. 10ms
カウンタ Counter 計数器	桁数 トータルカウンタ:6桁 プリセットカウンタ:6桁	Digits	Total Counter:6 Preset Counter:6
出力応答時間	10ms以下	Output response time	Max. 10ms
電源電圧	100～240VAC ±10%、50/60Hz (Max. 40VA)	Power source voltage	100～240 VAC ±10%、50/60Hz (Max. 40VA)
リレー出力	非常停止、上死点停止、準備完了、警報 (Max. 250VAC / 30VDC 3.0A)	Relay output	EMG Stop, TDC Stop, READY, ALARM (Max. 250VAC / 30VDC 3.0A)
外部入力	有効無効、リセット、操作禁止、タイミング(T1, T2, T3)	External input	ON/OFF, RESET, LOCK, TIMING(T1, T2, T3)
センサー入力	無電圧接点 3線式NPNオープンコレクタ	Sensor input	No-voltage contact 3-wire NPN open collector
イーサネット Ethernet 以太网	物理層 10BASE-T/100BASE-TX 通信プロトコル IPv4 DHCP, HTTP, TELNET	Physical layer Protocol	10BASE-T/100BASE-TX IPv4 DHCP, HTTP, TELNET
使用周囲温度	0～55℃ (使用中に急変のないこと)	Temperature	0 to 55℃ (must not be sudden change while using it)
使用周囲湿度	35～85%RH (結露しないこと)	Humidity	35 to 85%RH (no dew condensation allowed)
本体サイズ	200(W)×120(H)×190(D) 突起部含まず	Dimensions of the body	200(W)×120(H)×190(D) excluding projections
重量	3.4 kgW (本体+ブラケット)	Weight	3.4kgW (inc. mounting bracket)

外形図 Dimensions 外形图



●このカタログの内容は改良の為、予告なしに変更することがあります。
●The contents in this catalogue may be changed for improvement without prior notice.
●若此画册的内容更新，不予先告知。

信賴のテクノロジー
杉山電機システム株式会社
http://sugiden.com

本 社 〒454-0872 愛知県名古屋市中川区万町611番地 Tel.052-363-0501(代) Fax.052-351-7585
関東営業所 〒363-0012 埼玉県横浜市東区1-1-33 ウェルスク川2号 Tel.048-771-9591
関西営業所 〒567-0851 大阪府茨木市真砂2-15-8 Tel.072-637-0506

Reliable Technology
SUGIYAMA ELECTRIC SYSTEM INC.
Head Office : 6111Man-cho Nakagawa-ku Nagoya Aichi 454-0872 Japan Tel.81-52-363-0501 Fax.81-52-351-7585

ミス検出装置

Malfunction Detector

PS-682



つながりは∞無限大

杉山電機システム株式会社
SUGIYAMA ELECTRIC SYSTEM INC.

加工品サイズ(鉄)	Product size (SPC) 按产品尺寸 (鉄)		
~φ10	φ10~20	φ15~40	φ30~60
LS-50	LS-85	LS-120	LS-150