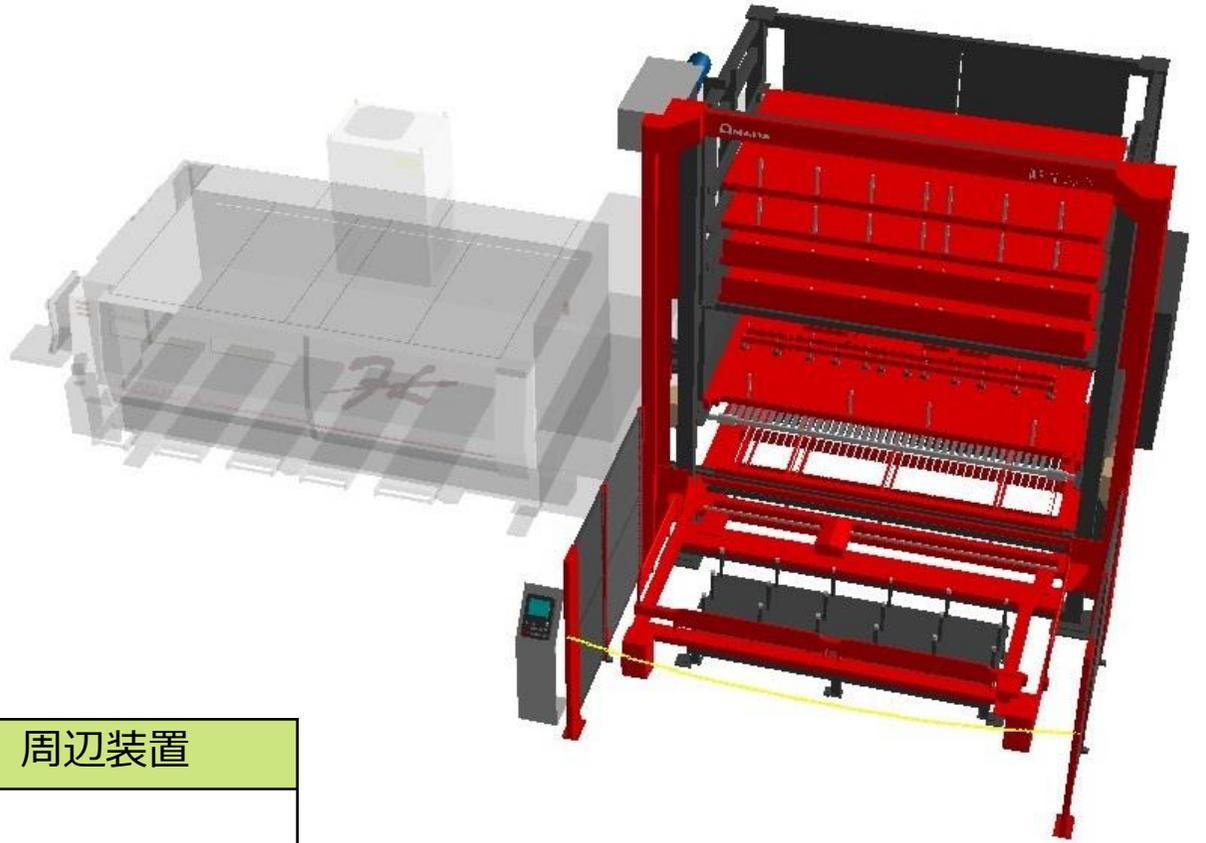


ASFH 4020 For Laser Machine



御選択	加工機本体	周辺装置
	REGIUS4020AJ	ASFH4020G
●	ENSIS4020AJE	
	VENTIS3015AJ	

PERIPHERAL EQUIPMENT

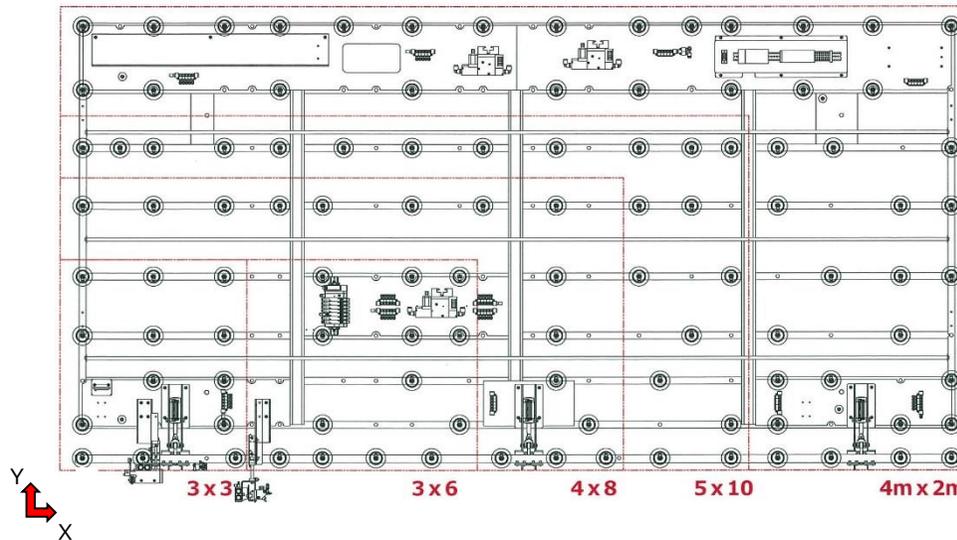
周辺装置

一枚取りユニット (定尺群管理)

以下の定尺サイズに対応しています。

- ・ 3×3 サイズ
- ・ 3×6 サイズ
- ・ 4×8 サイズ
- ・ 5×10 サイズ
- ・ 2000mm×4000mm

加工プログラム中の素材サイズが装置側に読み込まれ、吸着ユニットの群管理切替が自動で行われます。



■ 対象素材サイズと使用パット個数

		定尺サイズ				
		3×3	3×6	4×8	5×10	2m×4m
一枚取り方式	パキュムパット (Φ80)	914	914	1219	1524	2000
		×	×	×	×	×
	使用個数	914	1829	2438	3048	4000
使用個数	パキュム一括吸着	10	19	31	50	90
	メクリパット	3	7	10	12	16

<素材積載時の注意事項>

- ① 素材を積載する際、素材がパレットからはみ出さないように積載願います。
- ② 各素材毎のズレ及びスキッドとのズレは無いようにしてください。
- ③ 素材の積載基準がコーナー基準となる為、サイズ違いの混載運用時は、積載高さを制限するなど素材の荷崩れに注意しなければなりません。製品集積側でも同様の注意が必要です。

<捨て板使用時の注意事項>

- ① スキッド上面に捨て板を敷く際には、板の材質は鉄製ではなく木製の板をご使用ください。
- ② 鉄製の捨て板をご使用の際には、捨て板が素材からはみ出さないようご注意ください。一枚取りで捨て板も吸着してしまい、トラブルの原因となります。

ASFH 4020

● 右出し仕様



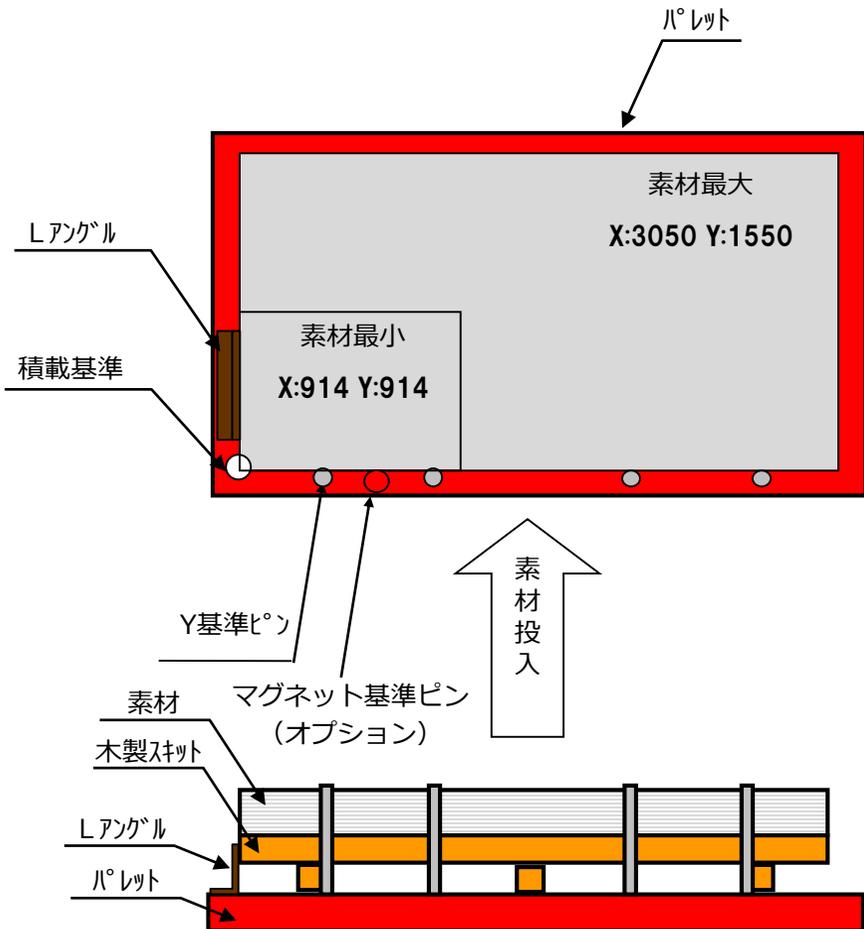
● 左出し仕様



PERIPHERAL EQUIPMENT
 周辺装置 – 素材荷姿【素材パレット】

ASFH 4020

【単位：mm】



※一枚取り運用時の加工パレットへの材料セットは、X方向のみ自動での基準出しを行います。
 よって、Y方向は梱包素材を素材パレットへ積載した位置がそのまま基準となります。

項目	仕様
積載基準	X基準：Lアングル (H=100) 1箇所 (位置固定)
	Y基準：基準ピン 4本 (位置固定) ピン長さ：パレット上面より195mm
集積仕様	集積高さ：190mm スキッド高さ：50mm以上 ※サイズ違いの混載には、対応していません。 材質違いの混載は、対応しています。
積載位置	X方向：Lアングルからの距離が50mm以内 Y方向：基準ピンからの距離が10mm以内

<素材積載時の注意事項>

※木製スキッド高さは50mm以上で御願ひ致します。この高さ以下の木製スキッドを使用された場合、トラブル発生の原因となりますのでご注意願ひます。

※素材を積載する際、素材がパレットからはみ出さないように積載願ひます。

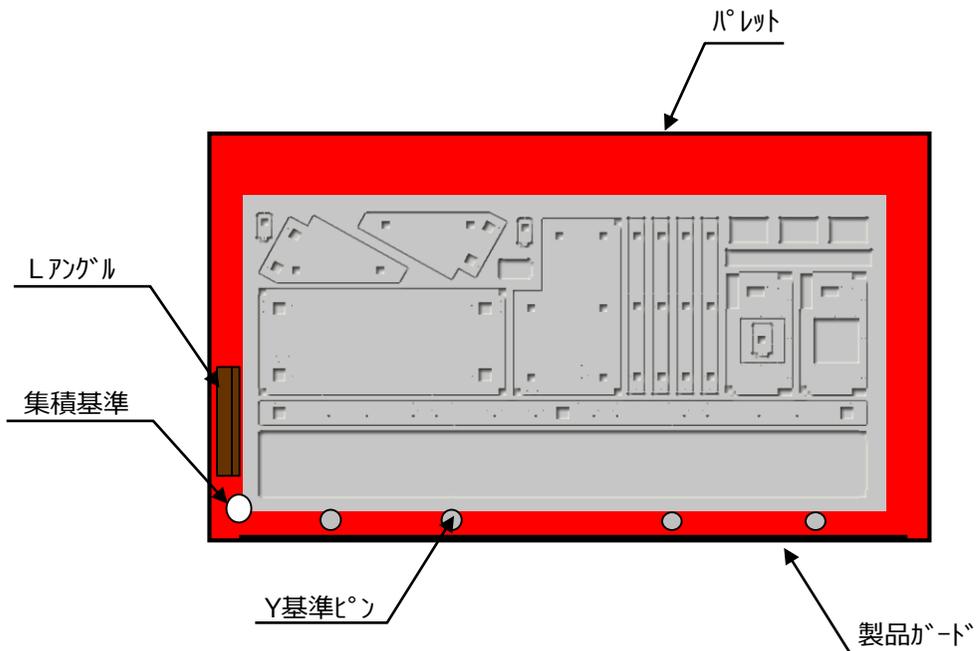
※各素材毎のズレ及び木製スキッドとのズレは無いようにしてください。



マグネット基準ピン (オプション)
 基準ピン側に差して使用します。
 滑りやすい材料や磁性式材料を加工する際に使用します。
 滑り止めの効果があり、基準ピンから材料がずれることを防止します。

PERIPHERAL EQUIPMENT
 周辺装置 - 製品荷姿【製品パレット】

ASFH 4020

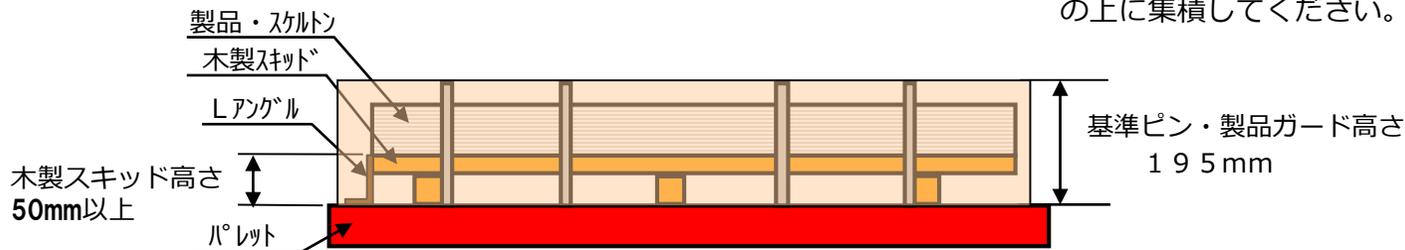


項目	仕様
積載基準	X基準：Lアングル (H=100) 1箇所 (位置固定)
	Y基準：基準ピン 4本 (位置固定) ピン長さ：パレット上面より195mm
集積仕様	集積高さ：190mm スキット高さを含む
製品ガード	パレット手前側に製品はみ出し防止用のガードを差し込みます。
木製スキット基準	X方向：Lアングルに突き当ててください。 Y方向：基準ピンに突き当ててください。

製品パレット上に木製スキッドや角材を置き、製品集積をする場合の注意事項

※製品パレット上に置いた木製スキッドや角材の高さ分、集積できる製品・スケルトンの高さは低くなります。

※木製スキッドや角材に製品・スケルトンが引っ掛かりトラブルになる場合があります。上面にベニヤ板や捨て板を敷き、その上に集積してください。



ASFH 4020

● 信号灯 標準 (黄色 1 灯)

点灯により、機械の状況を表示します。

■ 点灯条件 凡例 (○ : 点灯、× : 消灯)

状態	信号灯		説明
	黄		
自動運転中	×		自動運転が起動されている状態
運転終了	○		正常終了、または、作業者の介在待ちで運転が停止している状態
アラーム	○		アラームの発生により、ストップ状態にある場合
ストップ	○		ラインストップ釦が押され運転が停止している状態
非常停止	○		非常停止釦が押され運転が停止している状態

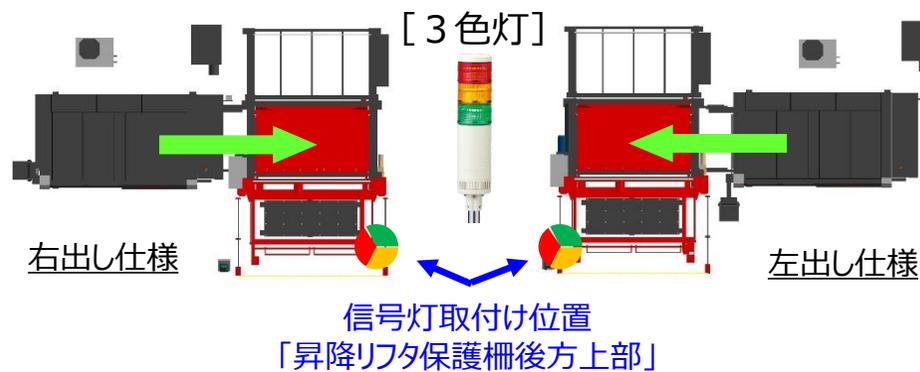


● 信号灯 オプション (3 色灯)

点灯により、機械の状況を表示します。

■ 点灯条件 凡例 (○ : 点灯、× : 消灯)

状態	信号灯			説明
	赤	黄	緑	
自動運転中	×	×	○	自動運転が起動されている状態
アラーム	○	×	×	アラームまたはラインストップ釦により停止している状態
自動運転中+アラーム	○	×	○	運転中にアラームが発生した場合
正常終了	×	○	×	運転が正常に終了した状態
サイクル停止	×	○	○	ライン上のワークを全て加工し、次の一枚取をせず待機している状態

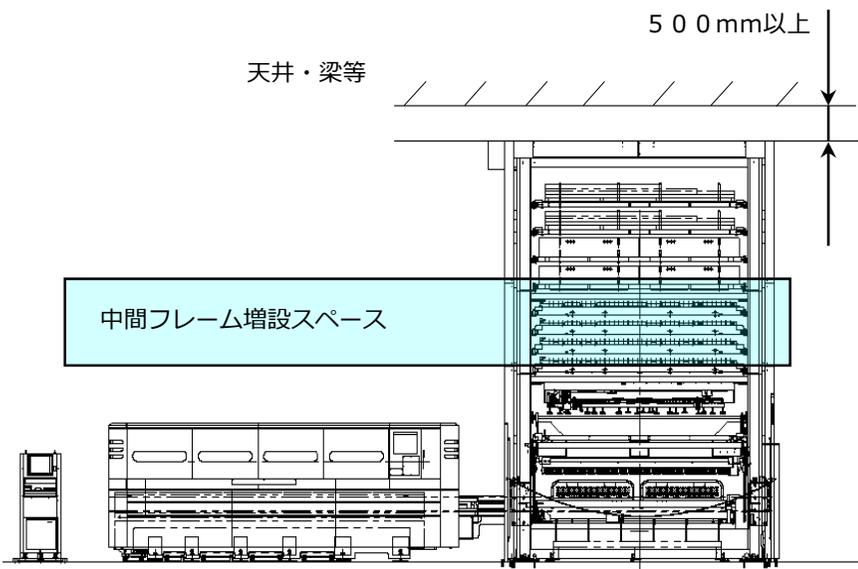


PERIPHERAL EQUIPMENT
周辺装置

棚構成選択

ASFH 4020

〔パレット数単位：枚〕
高さ単位：mm



本商用図は、組合せの一例です。

パターン区分	中間フレーム無し 基本パターン	中間フレーム高さ		
		A:650	B:925	E:925
全高	5558	6208	6483	6483
ASFH 190mm積載				
加工パレット数	2	3	4	2
素材パレット数	2	2	2	4
製品パレット数	3	3	3	3

お客さま棚構成	
パターン区分 (①~③)	中間フレーム (無し or A~F)
基本	B:925

特記事項