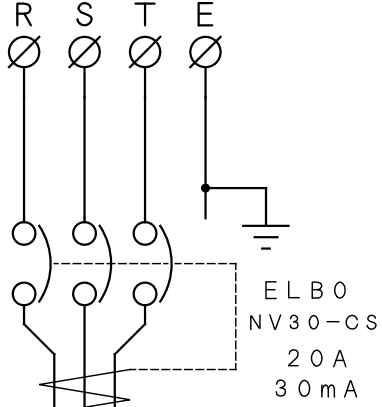


3φ AC200V 60Hz



配線仕様

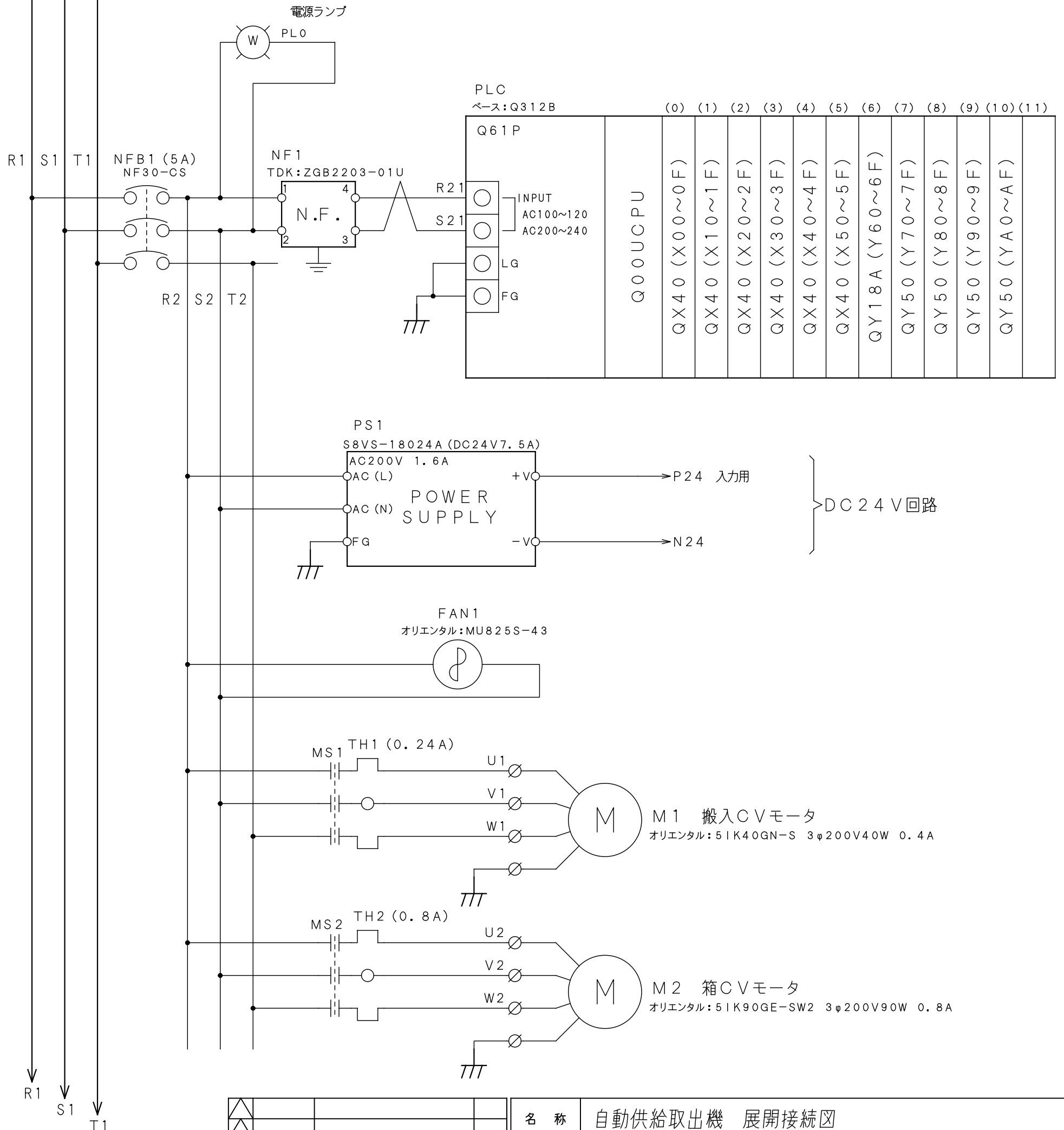
アース：2sq 緑/黄

動力回路：三相200V 3.5sq R-赤、S-白、T-黒

制御回路：AC200V、AC100V 0.75sq以上 黄色

DC24V 共通線0.75sq青 その他0.5sq 青

PLC入出力コネクタ配線 0.2sq 青



PLC
ベース: Q312B

	(0)	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)
Q61P												
Q00UCPU	QX40 (X000~0F)	QX40 (X100~1F)	QX40 (X200~2F)	QX40 (X300~3F)	QX40 (X400~4F)	QX40 (X500~5F)	QY18A (Y60~6F)	QY50 (Y70~7F)	QY50 (Y80~8F)	QY50 (Y90~9F)	QY50 (YA0~AF)	

DC24V回路

M1 搬入CVモータ
オリエンタル: 5IK40GN-S 3φ200V40W 0.4A

M2 箱CVモータ
オリエンタル: 5IK90GE-SW2 3φ200V90W 0.8A

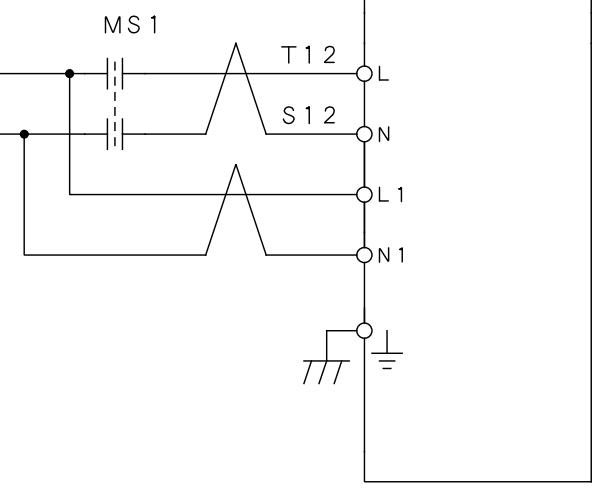
名称					自動供給取出機 展開接続図					
機械No.					尺度	File	SHEET			
完図日					検図	設計	製図	A3		
順	改訂日	記	事	担当	2010.2.3					1/9
改訂欄					樹					図番 J15710

R1
S1
T1

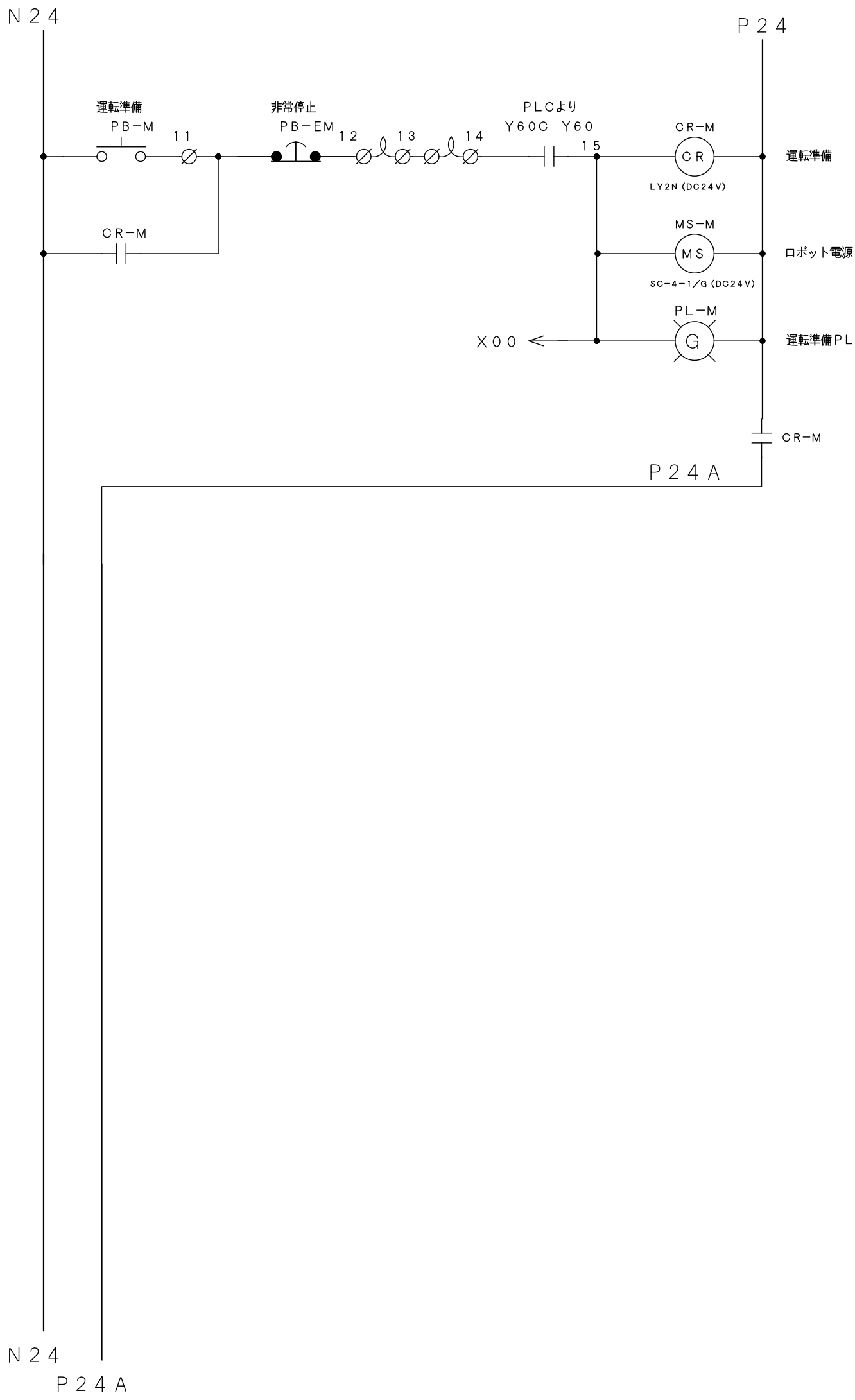
R1
S1
T1

R1
S1
T1

ヤマハ: RCX240



△					名称	自動供給取出機 展開接続図				
△					機械No.		尺度	File		SHEET
△					完図日	検図	設計	製図	A3	2/9
順	改訂日	記事	欄	担当	2010.2.3			樹	番	J15710
		改訂								



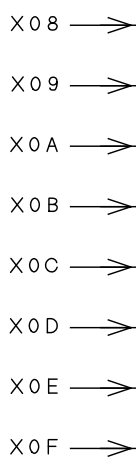
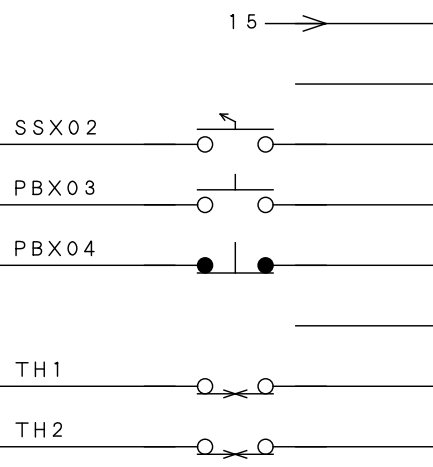
△					名称	自動供給取出機 展開接続図				
△					機械No.		尺度	File		SHEET
△					完図日	検図	設計	製図	A3	3/9
順	改訂日	記事	欄	担当	2010.2.3			番	J15710	9
		改訂								

N 2 4

P 2 4

TYPE:QX40

I N	
X 0 0	T B 1
X 0 1	T B 2
X 0 2	T B 3
X 0 3	T B 4
X 0 4	T B 5
X 0 5	T B 6
X 0 6	T B 7
X 0 7	T B 8
X 0 8	T B 9
X 0 9	T B 10
X 0 A	T B 11
X 0 B	T B 12
X 0 C	T B 13
X 0 D	T B 14
X 0 E	T B 15
X 0 F	T B 16
COM	T B 17
アキ	T B 18

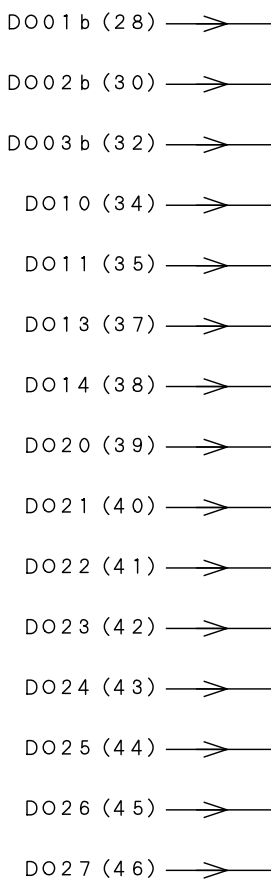


COMMON (27)
N. COMDI (49, 50)

TYPE:QX40

I N	
X 1 0	T B 1
X 1 1	T B 2
X 1 2	T B 3
X 1 3	T B 4
X 1 4	T B 5
X 1 5	T B 6
X 1 6	T B 7
X 1 7	T B 8
X 1 8	T B 9
X 1 9	T B 10
X 1 A	T B 11
X 1 B	T B 12
X 1 C	T B 13
X 1 D	T B 14
X 1 E	T B 15
X 1 F	T B 16
COM	T B 17
アキ	T B 18

P. COMDI (47, 48)



運転準備

操作BOX 手動-自動

操作BOX 自動運転

操作BOX 停止

搬入CVモータ THトリップ

箱CVモータ THトリップ

成型機より

成型機より テーブルロック

成型機より E J 出限

成型機より E J 戻限

成型機より 全自動モード

成型機より 初期条件

成型機より 成型機異常

成型機より 安全扉開

RCX240 CPU_OK (B接点)

RCX240 サーボON出力 (B接点)

RCX240 アラーム (B接点)

RCX240 自動モード出力

RCX240 原点復帰完了

RCX240 ロボットプログラム運転中

RCX240 プログラムリセット状態

RCX240 汎用出力20 位置決め完

RCX240 汎用出力21 位置1

RCX240 汎用出力22 位置2

RCX240 汎用出力23 位置4

RCX240 汎用出力24 位置8

RCX240 汎用出力25 位置16

RCX240 汎用出力26 位置32

RCX240 汎用出力27 領域OK

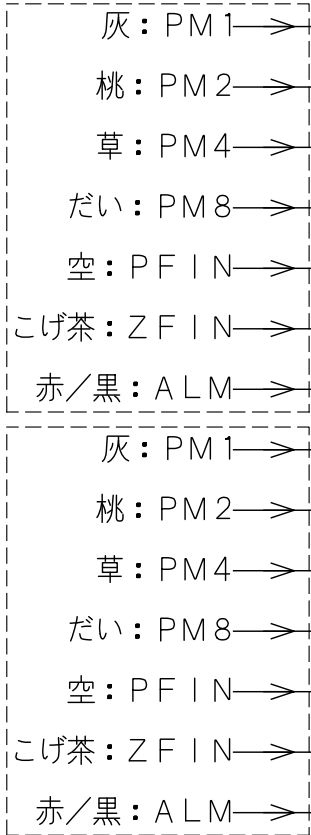
△					名称	自動供給取出機 展開接続図				
△					機械No.		尺度	File		SHEET
△					完図日	検図	設計	製図	A3	4
△					順	改訂日	記	事	担当	9
						改	訂	欄		
						2010.2.3			樹	図番
									J15710	

N 2 4

P 2 4

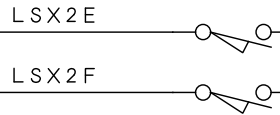
赤：P24
黄：P24
黒：N24
白：N24

赤：P24
黄：P24
黒：N24
白：N24



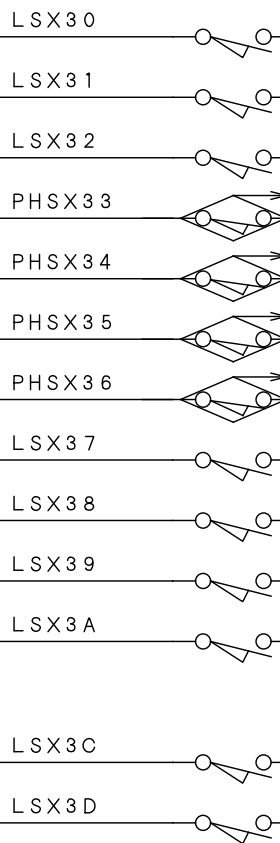
TYPE:QX40

I N	
X 2 0	TB 1
X 2 1	TB 2
X 2 2	TB 3
X 2 3	TB 4
X 2 4	TB 5
X 2 5	TB 6
X 2 6	TB 7
X 2 7	TB 8
X 2 8	TB 9
X 2 9	TB 10
X 2 A	TB 11
X 2 B	TB 12
X 2 C	TB 13
X 2 D	TB 14
X 2 E	TB 15
X 2 F	TB 16
COM	TB 17
アキ	TB 18



TYPE:QX40

I N	
X 3 0	TB 1
X 3 1	TB 2
X 3 2	TB 3
X 3 3	TB 4
X 3 4	TB 5
X 3 5	TB 6
X 3 6	TB 7
X 3 7	TB 8
X 3 8	TB 9
X 3 9	TB 10
X 3 A	TB 11
X 3 B	TB 12
X 3 C	TB 13
X 3 D	TB 14
X 3 E	TB 15
X 3 F	TB 16
COM	TB 17
アキ	TB 18



- R持上げSCLG6_PM1
- R持上げSCLG6_PM2
- R持上げSCLG6_PM4
- R持上げSCLG6_PM8
- R持上げSCLG6_PFIN
- R持上げSCLG6_ZFIN
- R持上げSCLG6_ALM
- L持上げSCLG6_PM1
- L持上げSCLG6_PM2
- L持上げSCLG6_PM4
- L持上げSCLG6_PM8
- L持上げSCLG6_PFIN
- L持上げSCLG6_ZFIN
- L持上げSCLG6_ALM
- 右安全扉
- 左安全扉

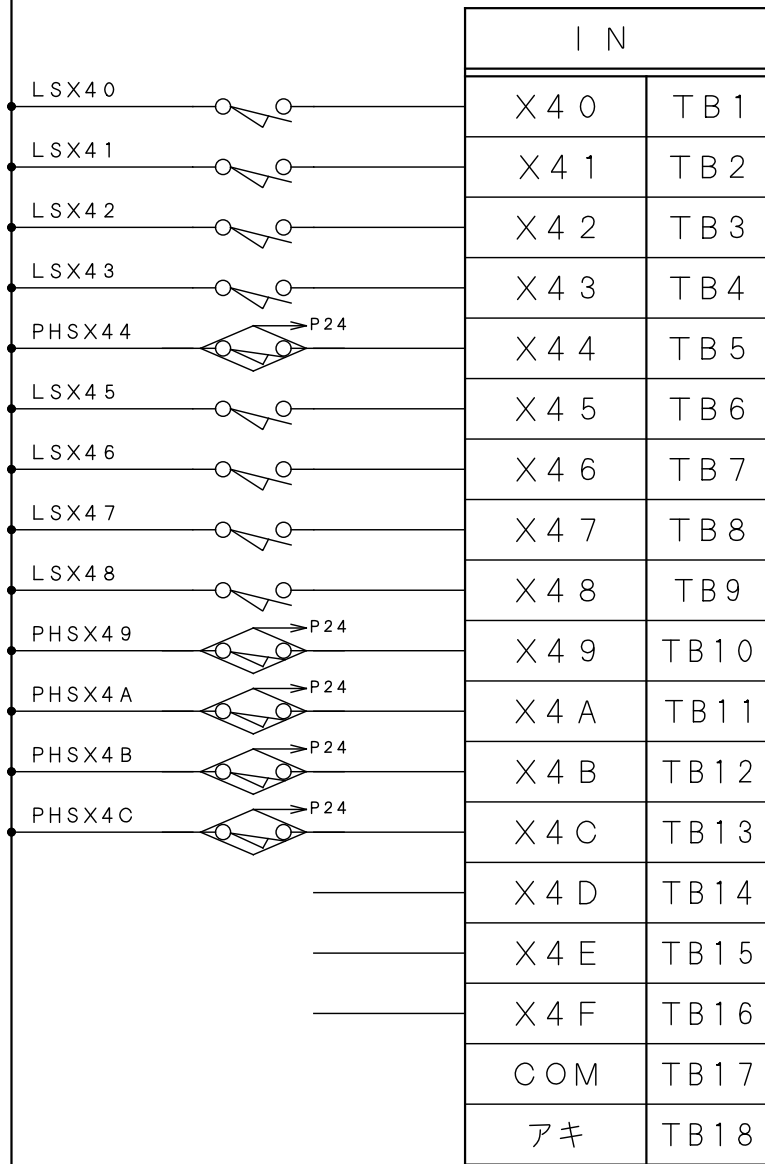
- 搬入CV_ストッパ1後退限CS
- 搬入CV_ストッパ1上限CS
- 搬入CV_ストッパ2上限CS
- 搬入CV_パレット不足検出PRS (GXL-8HU)
- 搬入CV_ストッパ1パレット到着PRS (GXL-8HU)
- 搬入CV_ストッパ2パレット到着PRS (GXL-8HU)
- 搬入CV_排出位置パレット到着PRS (GXL-8HU)
- 搬入CV_Rパレットロック前進限CS
- 搬入CV_Lパレットロック前進限CS
- R持上げ_後退限CS
- R持上げ_前進限CS
- L持上げ_後退限CS
- L持上げ_前進限CS

▲					名 称	自動供給取出機 展開接続図				
▲					機械No.		尺度	File		SHEET
▲					完図日	検 図	設 計	製 図	A3	5 / 9
▲					順	改訂日	記 事	担 当	図番	J15710
						改 訂	欄			

N 2 4

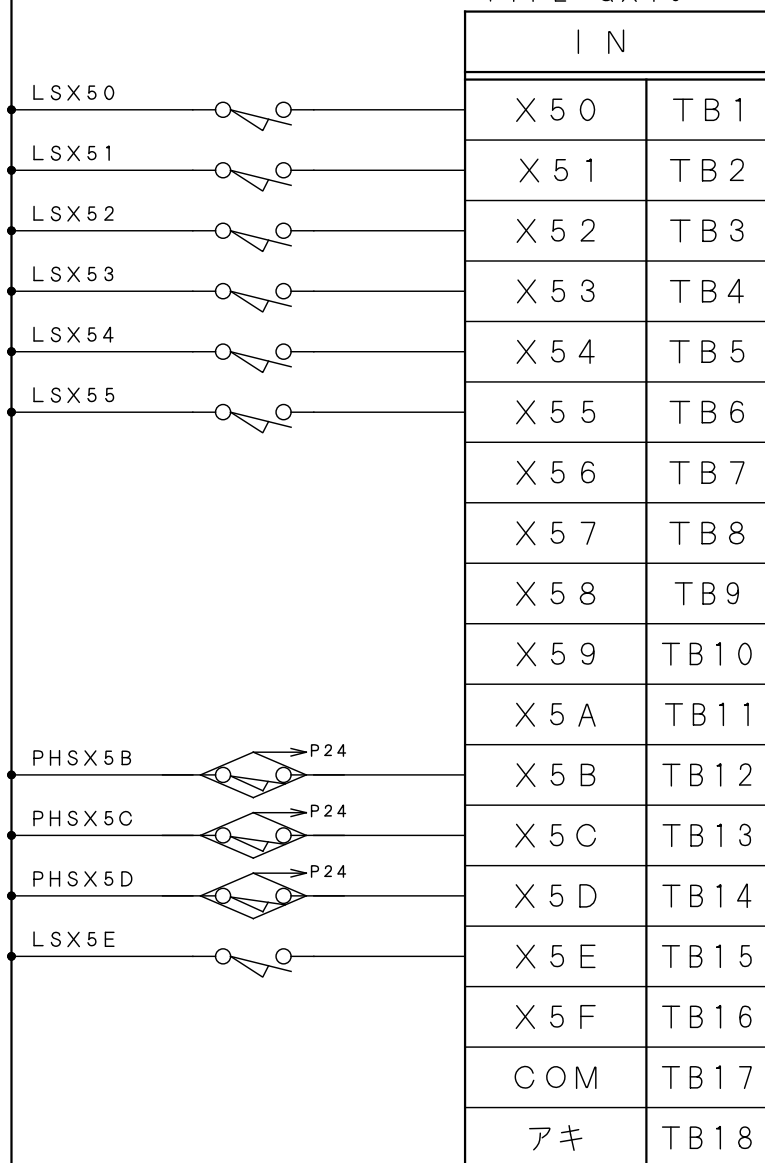
P 2 4

TYPE:QX40



- 空パレット排出スライド_後退限CS
- 空パレット排出スライド_前進限CS
- 空パレット排出前後_後退限CS
- 空パレット排出前後_前進限CS
- 空パレット満杯PHS (EX-14A)
- 規正ユニット_R位置決め後退限CS
- 規正ユニット_R位置決め前進限CS
- 規正ユニット_L位置決め後退限CS
- 規正ユニット_L位置決め前進限CS
- 規正ユニット_Rワーク有1PRS (GX-5SU)
- 規正ユニット_Rワーク有2PRS (GX-5SU)
- 規正ユニット_Lワーク有1PRS (GX-5SU)
- 規正ユニット_Lワーク有2PRS (GX-5SU)

TYPE:QX40



- ロボット_ワーク押込み1前進限CS
- ロボット_ワーク押込み2前進限CS
- ロボット_チャック1開限CS
- ロボット_チャック1閉限CS
- ロボット_チャック2開限CS
- ロボット_チャック2閉限CS
- 箱搬送_箱有1PHS
- 箱搬送_箱有2PHS
- 箱搬送_送りカウントPRS (GXL-15HU)
- 箱搬送_箱満杯LS

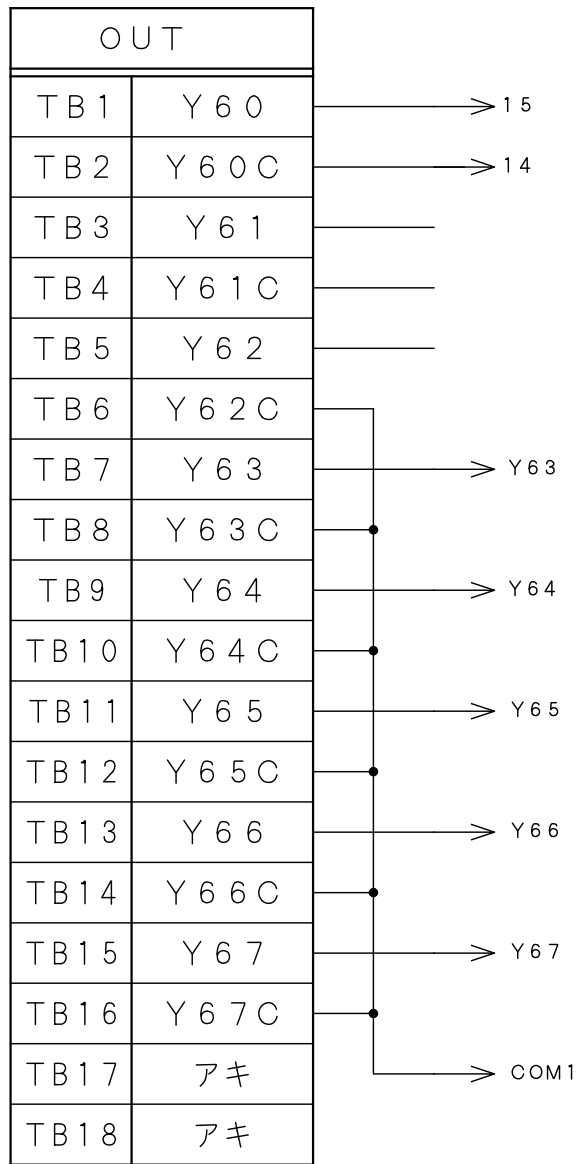
▲					名称	自動供給取出機 展開接続図				
▲					機械No.		尺度	File		SHEET
▲					完図日	検図	設計	製図	A3	6/9
▲					順	改訂日	記	事	欄	担当
						改訂				
						2010.2.3			番	J15710

N 2 4

TYPE:QY18A

P 2 4

P 2 4 A



PLC OK

成型機へ自動機異常（サイクル終了後停止）

成型機へ自動機異常（即停止）

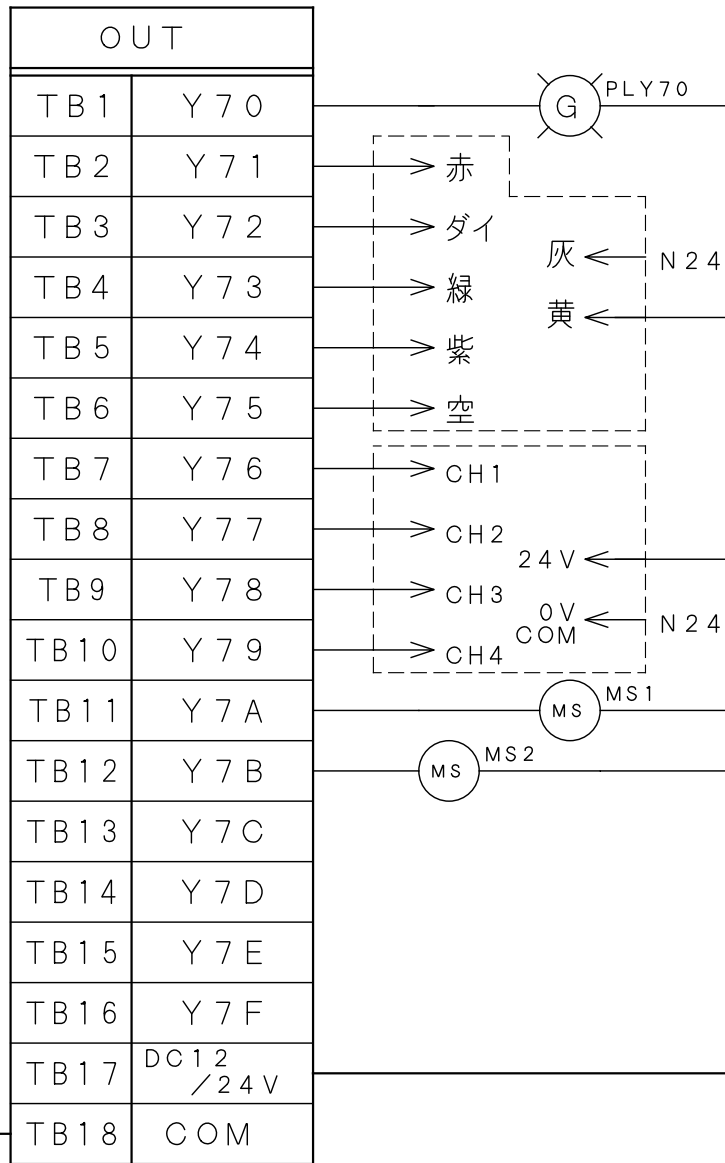
成型機へEJ後退指令

成型機へEJ前進指令

成型機へアーム後退完了

成型機へサイクルスタート信号

TYPE:QY50



操作BOX 自動運転PL

シグナルタワー（赤）

シグナルタワー（黄）

シグナルタワー（緑）

シグナルタワー（ブザー1）

シグナルタワー（ブザー2）

メロディフォンCH1

メロディフォンCH2

メロディフォンCH3

メロディフォンCH4

搬入CVモータ

箱CVモータ

▲					名称	自動供給取出機 展開接続図				
▲					機械No.		尺度	File		SHEET
▲					完図日	検図	設計	製図	A3	7 / 9
順	改訂日	記	事	担当	2010.2.3				： 図番	J15710
改訂欄										

N 2 4

P 2 4

P 2 4 A

TYPE:QY50

OUT

TB1	Y80	→ DI01 (2)
TB2	Y81	→ DI11 (4)
TB3	Y82	→ DI12 (5)
TB4	Y83	→ DI13 (6)
TB5	Y84	→ DI15 (8)
TB6	Y85	→ DI20 (11)
TB7	Y86	→ DI21 (12)
TB8	Y87	→ DI22 (13)
TB9	Y88	→ DI23 (14)
TB10	Y89	→ DI24 (15)
TB11	Y8A	→ DI25 (16)
TB12	Y8B	→ DI26 (17)
TB13	Y8C	→ DI27 (18)
TB14	Y8D	→ DI30 (19)
TB15	Y8E	→ DI31 (20)
TB16	Y8F	—
TB17	DC12 /24V	
TB18	COM	

RCX240	サーボオン入力
RCX240	インターロック
RCX240	プログラムスタート
RCX240	自動モード入力
RCX240	プログラムリセット入力
RCX240	汎用入力20
RCX240	汎用入力21
RCX240	汎用入力22
RCX240	汎用入力23
RCX240	汎用入力24
RCX240	汎用入力25
RCX240	汎用入力26
RCX240	汎用入力27
RCX240	汎用入力30
RCX240	汎用入力31

TYPE:QY50

OUT

TB1	Y90	→ 黒:PC1
TB2	Y91	→ 白:PC2
TB3	Y92	→ 赤:PC4
TB4	Y93	→ 緑:PC8
TB5	Y94	→ 黄:CSTR
TB6	Y95	→ 紫:*ILK
TB7	Y96	→ 黒:PC1
TB8	Y97	→ 白:PC2
TB9	Y98	→ 赤:PC4
TB10	Y99	→ 緑:PC8
TB11	Y9A	→ 黄:CSTR
TB12	Y9B	→ 紫:*ILK
TB13	Y9C	→ SOLY9C
TB14	Y9D	→ SOLY9D
TB15	Y9E	→ SOLY9E
TB16	Y9F	→ SOLY9F
TB17	DC12 /24V	
TB18	COM	

R	持上げSCLG6_PC1
R	持上げSCLG6_PC2
R	持上げSCLG6_PC4
R	持上げSCLG6_PC8
R	持上げSCLG6_CSTR
R	持上げSCLG6_*ILK
L	持上げSCLG6_PC1
L	持上げSCLG6_PC2
L	持上げSCLG6_PC4
L	持上げSCLG6_PC8
L	持上げSCLG6_CSTR
L	持上げSCLG6_*ILK
	搬入CV__ストッパ1下降SOL
	搬入CV__ストッパ1上昇SOL
	搬入CV__ストッパ2下降SOL
	搬入CV__ストッパ2上昇SOL

名称	自動供給取出機 展開接続図			
機械No.		尺度	File	SHEET
完図日	検図	設計	製図	8/9
2010.2.3			樹	番 J15710

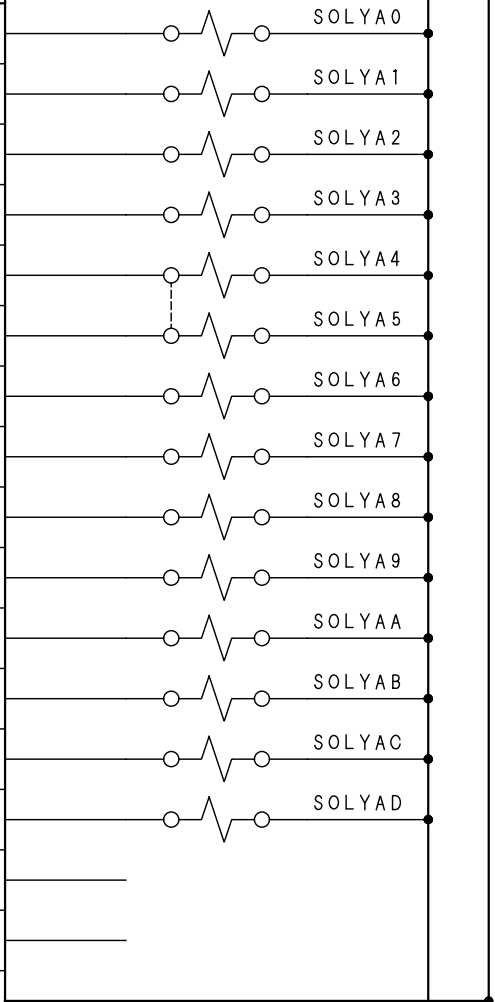
N 2 4

TYPE:QY50

P 2 4

P 2 4 A

OUT	
TB1	YA0
TB2	YA1
TB3	YA2
TB4	YA3
TB5	YA4
TB6	YA5
TB7	YA6
TB8	YA7
TB9	YA8
TB10	YA9
TB11	YAA
TB12	YAB
TB13	YAC
TB14	YAD
TB15	YAE
TB16	YAF
TB17	DC12 /24V
TB18	COM



- 搬入CV_ストッパ1前進SOL
- 搬入CV_パレットロック前進SOL
- R持上げ前後_前進SOL
- L持上げ前後_前進SOL
- 空パレット排出スライド_後退SOL
- 空パレット排出スライド_前進SOL
- 空パレット排出前後_前進SOL
- 規正ユニット_R位置決め前進SOL
- 規正ユニット_L位置決め前進SOL
- ロボット_位置決めユニットSOL
- ロボット_ワーク押込み前進SOL
- ロボット_チャック1開SOL
- ロボット_チャック2開SOL
- エアー吹きSOL

△				名称	自動供給取出機 展開接続図			
△				機械No.		尺度	File	SHEET
△				完図日	検図	設計	製図	9/9
順	改訂日	記事	担当	2010.2.3			図番 J15710	
改訂欄								