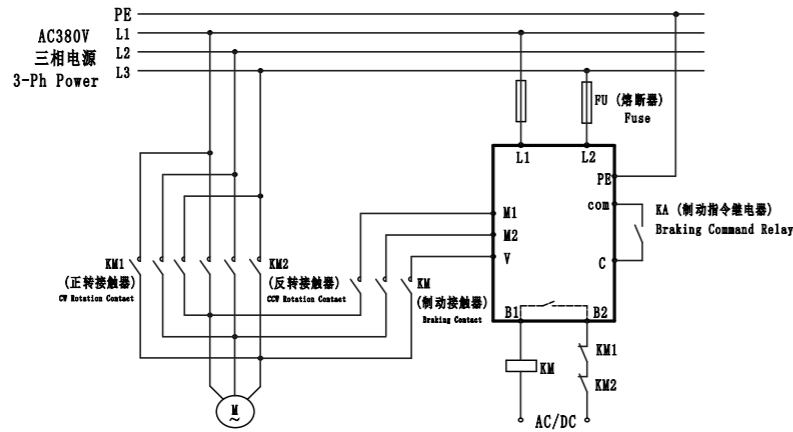


■ 전기사양

모델번호	허용모터용량	제동전류	입력전압
ZD-15	≤7.5KW	≤22A	AC380V±10% (AC220V주문제작)

■ 전기도면



■ 단자설명

B1, B2	제동기 내부 Relay의 상시 개방접점 2개는 제동접촉기(Contactor)를 제어 하는데 사용되며 용량은 AC240V3A, DC28V3A입니다.
B3, B4	제동기 내부 Relay의 상시 개방접점 2개는 예비로 사용 가능 합니다.
C, COM	제동기 내부 전원공급장치는 모터 제동이 필요한 경우 외부 제동 Relay 신호가 활성화되어 신호가 0.1초 이상 C와 COM을 단도록 제어하여 제동 프로세서를 실행할 수 있습니다.
L1, L2	제동기 작동 입력전원은 통상 AC380V(AC220V 특별 주문사양)입니다.
M1, M2	제동기 제동전류 출력단자는 제동 접촉기의 2개 주접점을 통해 모터의 임의의 터미널 2개 단자에 연결됩니다.
V	제동 접촉기의 다른 1개의 주접점을 통해 모터에 연결된 속도 측정 입력단자는 M1, M2에 연결된 다른상의 단자입니다.
PE	접지선 단자는 확실하게 접지 되어야 합니다.
제동제한시간	제동시간 제한 설정에 사용되는 시간 범위는 1.5~9초입니다.
제동전류	제동전류를 설정하는데 사용되며, 범위는 7-22A, 조정시 모터와 일치해야 합니다.

■ 설치설명

1.제동시한 설정(공백 OFF, Switch Down)

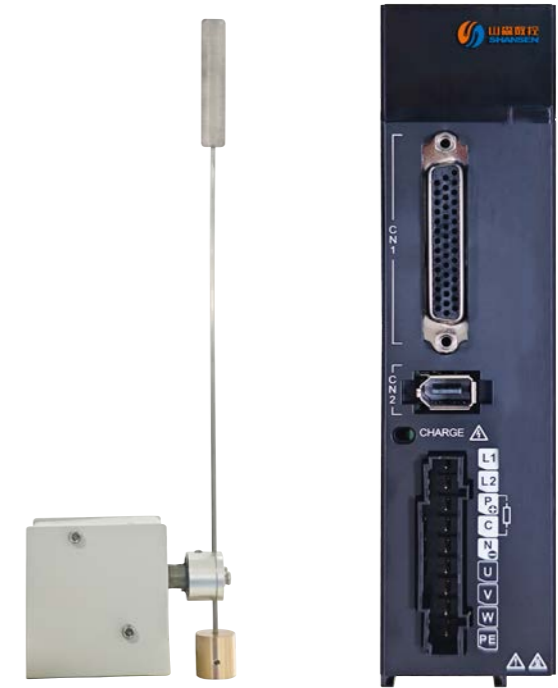
스위치	설정값															
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1									ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON
2				ON	ON	ON	ON						ON	ON	ON	ON
3		ON	ON			ON	ON			ON	ON				ON	ON
4	ON	ON		ON	ON		ON	ON		ON	ON			ON	ON	ON
제동시한(s)	1.5	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8	8.5	9

2.제동전류 설정(공백 OFF, Switch Down)

스위치	설정값																					
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
5											ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON
6					ON	ON	ON	ON							ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON
7			ON	ON			ON	ON				ON	ON							ON	ON	ON
8		ON		ON			ON		ON		ON		ON		ON		ON		ON		ON	ON
제동전류(A)	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22						

■ 제품개요

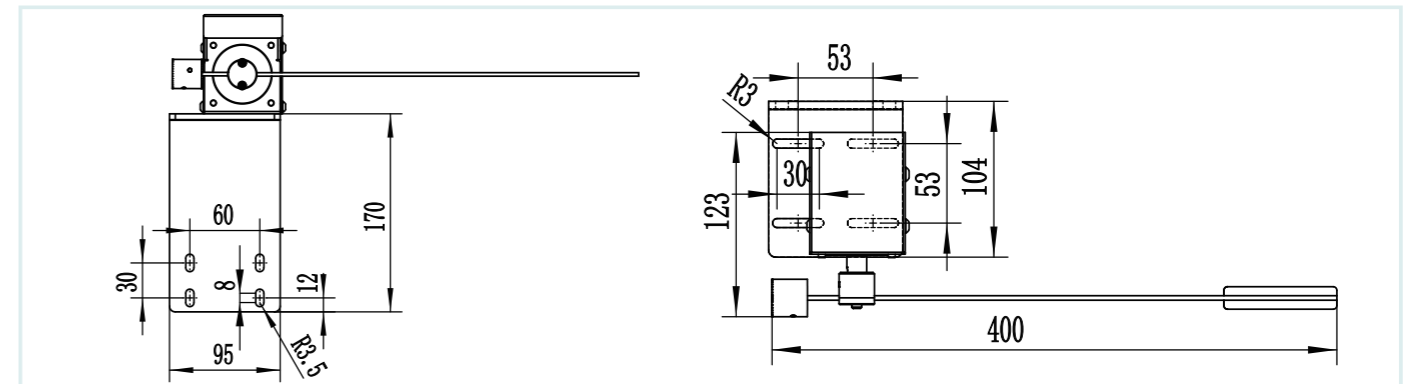
CNC 공작기계는 자동가공 운전중, 높은 절삭강도, 고온, 잔여절삭과 공구 노후화 등의 요인으로 인해 공구의 마모, 파손이 발생할 수 있으며, 공구의 손상을 제때 발견하지 못하면 중대한 생산 차질 및 안전 사고가 발생할 수 있습니다. 이 제품은 공구의 마모나 파손을 효과적으로 감지할 수 있으며, 전체 감지 프로세서는 가공 시간내에 수행하지 않고 공구 저장장치(Drum Type/Chain Type Tool Magazine) 위치에서 공구 마모/파손 감지를 수행합니다.



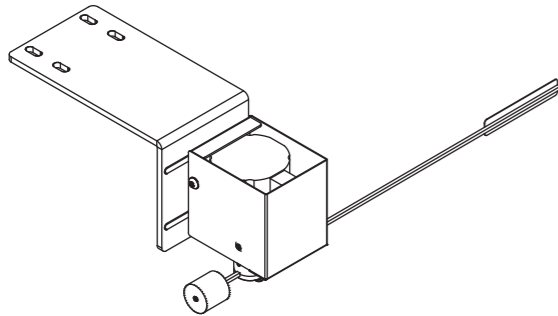
■ 모델명설명

표식 (Marking)	일련번호	표식 (Marking)	Motor Cable길이
SFBK21	Tool 파손검출	22M	Cable길이22m
		33M	Cable길이33m
		공백:표준길이15m	
표식 (Marking)	주문 Bracket	표식 (Marking)	Detect Bar길이
W	HMC Bracket	480	길이 480mm
L	Old Version Bracket	공백:표준길이400mm	
공백:공용 Bracket			

■ 전체 설치사이즈 도면



■ 외형도



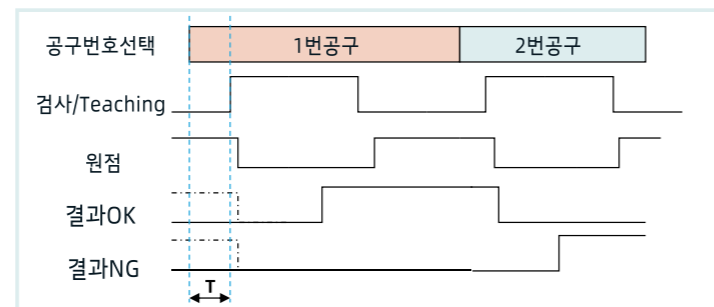
■ 공작기계 Interface 도면



■ 주요기술사양

순번	항목	표준
1	정격공률	220W
2	Controller 공급전원	24V DC ± 10%
3	Controller 공급전원	220V AC
4	입출력전원	24V
5	작업환경온도	-10°C ~ +60°C
6	보호등급	검사장치 IP67
7	Detect Bar 길이	400mm
8	검사각도	5° ~ 150°
9	검사횟수수명	1000만회
10	1-Cycle 검사시간	0.3초~2초
11	검사정밀도	조정가능, 최대1mm
12	공구접촉강도	조정가능
13	Detect Bar 회전방향	조정가능
14	설치브라켓(Bracket)	위치조정가능

■ 검사/Teaching시 Time Chart



■ Teaching 설명

1번 공구를 감지하면 출력결과는 OK, 2번 공구를 감지하면 출력결과는 NG가 됩니다.
Teaching/감지신호는 최소 50ms 동안 공구 선택 신호를 지연시켜야 합니다.
Teaching/감지 신호 출력은 50ms 이상이어야 합니다.
CNC 시스템의 OK 또는 NG 상태를 원점에 도달한 후 검사하면 확인할 수 있습니다.

■ 제품소개

공작물을 절삭하면 고온의 증기가 발생하고, 공작물 표면의 수증기가 절삭액 부착을 차단하여 공작물이나 공구의 냉각효과가 20%미만이며, 절삭액을 30Bar 이상으로 가압해야만 절삭액이 공작물과 공구에 직접 접촉하여 가장 효율적인 냉각 효과를 얻을 수 있습니다.

사용장점

- ◆ 1. 절삭 가공시 공구 마모를 줄이고, 공구비용을 절감합니다.
- ◆ 절삭생산에서 돌돌말려 얇힌 가공칩 제거를 개선하며 자동화 도입에 도움이 됩니다.
- ◆ 3. 고압 TSC는 공작기계 가공시 드릴가공과 절삭속도를 효과적으로 향상시키고, 안정적인 가공과 절삭치수를 크게 향상시켜 공작물의 가공 합격률을 높입니다. 공급속도와 절삭속도, 작업자의 역량을 높여 생산에서 더 높은 생산성을 달성할 수 있습니다.
- ◆ 4. 필터 카트리지는 미세한 여과를 통해 절삭 수질을 최적화하여 순환 파이프 라인의 막히는 현상을 방지합니다.
- ◆ 5. 공구 파손 위험을 줄이고, 가공시 국부적인 고온 발생을 대폭 줄여 공구 수명을 연장합니다.

■ MSHC-30P20LT 외형 및 설치 사이즈

