

QC PRESS

FUJI CONTROLS

FCC

QCプレス シリーズ

品質の安定をお約束 ——
荷重力のチェックとコントロールを同時に行う
「QCプレス」

www.fujicon.net

富士コントロールズ株式会社

カシメや圧入作業に！ プレス圧を自由自在に制御して品

QCプレス (荷重管理装置付プレス)

特長

- プレスコントローラと卓上エアプレス機をドッキングしたマシン。
- 測定データや設定値をSDカードに保存できます。
- 圧入力を正確に測定し判定後適正加圧します。
- 圧入値と押し切り値を各々表示します。
- プレス出力の設定が任意に可能です。
- 位置確認センサ等の信号を入力することができます。
- 10種類の上・下限値と設定荷重値がメモリ可能です。
- 7種類の制御モードを持ち、殆どのプレス加工に対応できます。
- 設定値変更禁止ロック機能を装備しています。
- 非常停止信号や光線式安全装置用入力端子を装備しています。
- 自動機への応用が可能な出力端子を装備しています。
- 圧入力異常などのNGブザーを装備しています。

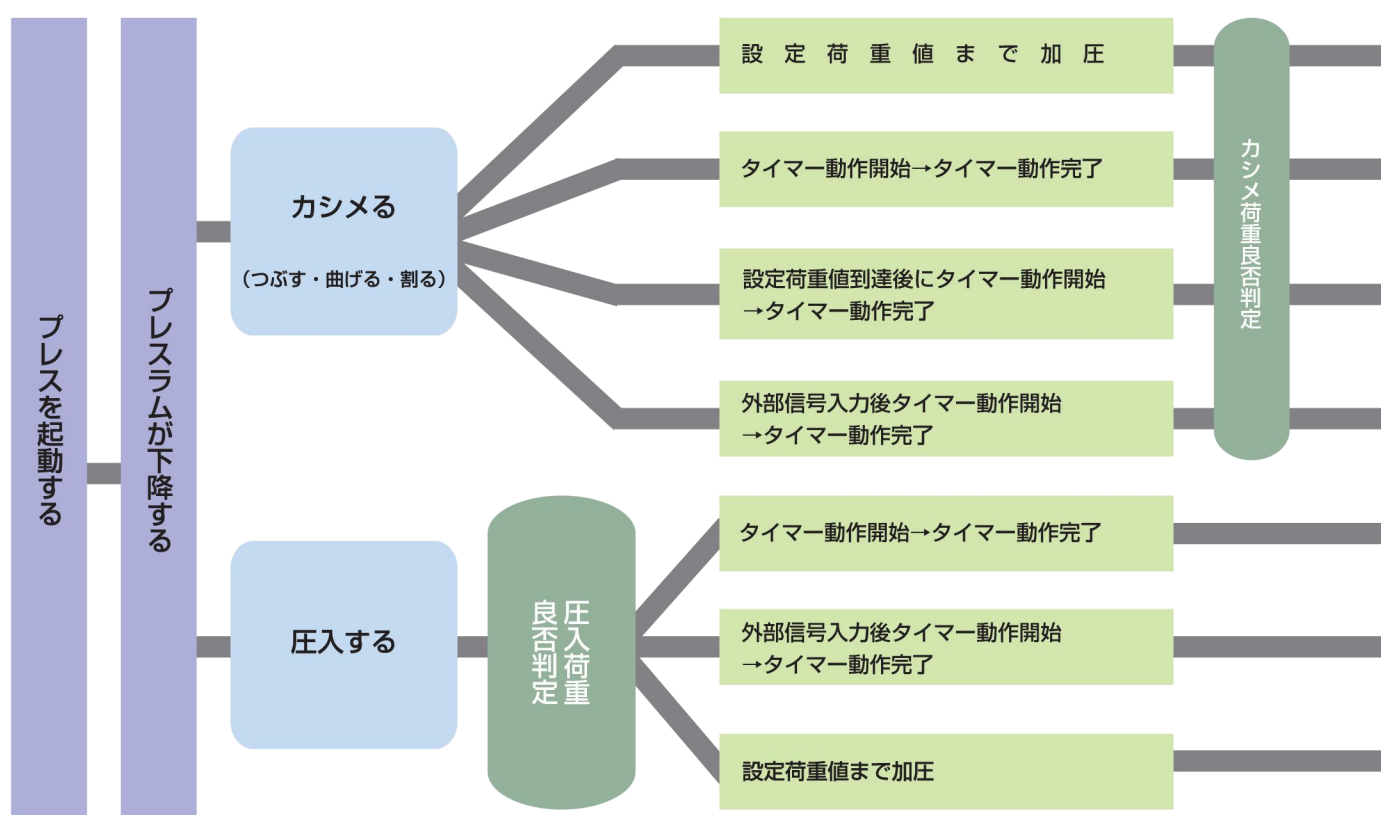
機種

- プレス出力 1kN～100kN まで標準機として幅広く用意しています。
- 特殊仕様のプレスも製作いたします。

オプション

- RS-232C ボード
- BCD ボード (BCD出力、設定CH切替入力)
- D/A ボード (アナログ出力)
- プリンタ
- プレス本体
- 指定色
- 光線式安全装置
- 架台
- プレスラム下降速度高低速二段送り機構

QC プレス制御モード一覧



QCP-2-10C-10U

プレス出力
92.6 kN



QCP-2-10kN-03

プレス出力
11.3 kN



QCP-2-60-003

プレス出力
1.16 kN



モード 1

一定荷重力加圧制御

プレスラムを設定荷重値到達後、ただちに上昇させるモードです。
荷重力の良否判定はプレスラム上昇直後の実荷重値に対して行われます。

モード 2

カシメタイマー制御 I

プレスラムを設定された時間経過後、上昇させるモードです。
タイマーはプレスホールドセンサの位置信号により作動開始します。
荷重力の良否判定はプレスラム上昇と同時にされます。

モード 3

カシメタイマー制御 II

モード2の変形モードです。
タイマーは、設定荷重値到達をきっかけに作動を開始します。

モード 4

カシメ外部制御

モード2の変形モードです。
タイマーは、CP-2コントローラへの外部信号をきっかけに作動を開始します。

モード 5

圧入タイマー制御

圧入荷重良否判定を最初に行います。
測定終了信号入力にて良品判定を確認後、タイマー作動が開始され設定時間経過後
プレスラムを上昇させます。

モード 6

圧入プレス外部制御

モード5の変形モードです。
圧入良否判定後、良品であればタイマーがCP-2コントローラへの外部信号を
きっかけに動作を開始します。

モード 7

圧入後一定荷重力加圧制御

モード5の変形モードです。
圧入良否判定後、良品であれば設定荷重到達後プレスラムを直ちに上昇させます。

仕様

QC プレス 型式	荷重判定機能付き プレスコントローラ 型式	ロードセル (ラムシャンク取付型) 型式	ロードセル 定格容量 (kN)	プレス構成	使用プレス型式	プレス出力 (kN)	常用空気圧 (MPa)	空気消費量 (L(ANR))
QCP-2-60-003	CP-2	003	3	ヘッド移動型 直動式 エアプレス	VM-60	0.46~1.16	0.2~0.5	1.4
QCP-2-80-003		003	3		VM-80	0.88~2.20		2.8
QCP-2-80-03		03	30			直動式 エアプレス		FCP-C-2KN
QCP-2-2KN-003		003	3	FCP-C-5KN	2.26~5.65			15.0
QCP-2-2KN-03		03	30	FCP-C-10KN	4.52~11.30			22.0
QCP-2-5KN-03		03	30	エアハイドロ プレス	ALP-5C			7.7~46.0 ※1
QCP-2-10KN-03		03	30		ALP-10C	15.5~92.6 ※1	15.6	
QCP-2-5C-10U		10U	100				0.2~0.5	27.6
QCP-2-10C-10U		10U	100					

※1 出力は増圧シリンダ圧力0.1~0.5MPa時

QC プレス 型式	ラムストローク (mm)	オープンハイト (mm)	リーチ (mm)	シャンク穴 (mm)	テーブル寸法 (mm)	電源	電磁弁相電圧 起動/励磁 (VA)	質量 (kg)					
QCP-2-60-003	25~50	max 175	90	φ15H9×深25	150×115	AC100V±10% 50/60Hz	5.6/3.4	37					
QCP-2-80-003	25~50	max 165	90	φ15H9×深25	150×115		5.6/3.4	41					
QCP-2-80-03							75~100	250	100	φ15H9×深25	230×200	6/4	103
QCP-2-2KN-003	75~100	250	100	φ15H9×深25	230×200							6/4	105
QCP-2-2KN-03												75~100	250
QCP-2-5KN-03	70~100 ※2	250	115	φ32H9×深40	350×215								
QCP-2-10KN-03	60~100 ※2	250	180	φ32H9×深40	350×280			550					

※2 実際の出力（パワーストローク）が発生するのはストローク中10mm迄です。

仕様（プレスコントローラ CP-2型）

型式（ロードセル付）	CP-2-003	CP-2-03	CP-2-10U
最大表示値	3.000kN	30.00kN	100.0kN
荷重校正	弊社出荷時校正済（等価入力校正も可能）		
ゼロ点補正	スタート信号ごとに自動調整		
内部システム速度	約4000回/秒		
設定荷重値メモリ	10種類登録可。テンキー操作または外部制御（オプション）		
上下限比較値メモリ	10種類登録可。テンキー操作または外部制御（オプション）		
タイマー制御	0.0~9.9秒または0~99秒のいずれかを注文時選択		
判定結果	GO.LO.HI：パネル面LED表示（LO.HI時ブザー作動）		
保存形式	SDカード（1GB）標準装備		
出力信号	プレスラム上・下限位置信号：リレー接点出力 GO.LO.HI比較信号：リレー接点出力 設定荷重値到達信号：フォトカプラオープンコレクタ出力		
使用温度範囲	0~50℃（湿度80%以下、結露不可）		
精度	0.5%F.S. ±1digit（23±3℃）ロードセル総合		
消費電力	100VA以下（電磁弁皮相電力含まず）		
電源	AC100V±10% 50/60Hz		

- 寸法図ご希望の方はご請求ください。
- 特殊仕様のプレスも製作いたします。
- ロードセルはラムシャンク取付型以外、超薄形・超小型・下置型も用意しています。

QC プレスの型式



プレスコントローラの型式



※ご使用上の注意事項等、ご使用の際に必要な内容につきましては必ず取扱説明書をお読み下さい。

※製品の仕様は改良のため、予告なく変更する場合があります。あらかじめご了承下さい。

※製品の色調は印刷のため実物と異なる場合があります。

富士コントロールズ株式会社

〒102-0072 東京都千代田区飯田橋 1-5-6

TEL: 03-3265-5437 (代)

FAX: 03-3265-5430

E-mail: sales@fujicon.net

ホームページ

<https://www.fujicon.net>