

STC2 ロングストリップ対応

1. 概要

ストリップ長の最大値は従来仕様では 8.0 mm となっていますが、Mode切替の加工ボタンにて、「皮剥」(ストリップオンリー)のモードにし、幾つかの設定値を以下のように変更することにより、8.0mmを超えるロングストリップに対応することが出来ます。

なお、以下の設定変更を行う前に、必ず、変更前(特にポジション設定項目)の値を記録しておいて下さい。特に、ポジション設定の項目はCHデータNo.での保存、呼び出しが出来ないので、元に戻せるよう必ず記録しておいて下さい。

2. 設定方法

(1) 非ハーフストリップの場合

以下の順序で設定変更して下さい。
最大ストリップ長は 20mmとなります。

順序	画面	項目	設定値	備考
0.		クランプユニットを手前一杯に移動して固定		
1.	メイン	圧着位置(前後)	25.0	25mmを超えてはならない
2.	メイン	先端カット長	1.0	1mmを超えてはならない
3.	ポジション設定	ストリップ逃し量	51	(L型電線ガイドの厚み + 0.2) x 10 以上
4.	ポジション設定	原点オフセットY	1	1を超えてはならない
5.	メイン	ストリップ長	20.0	20mmを超えてはならない
6.		ステップ運転に切替え、ストリップユニットが最も前進したときにクランプユニットが干渉しない範囲でクランプユニットを前進させて固定する。		

尚、上記設定であれば、20mm以下のストリップ長に対応できます。

また、「ストリップ逃し量」の値は半透明プラスチック製L型電線ガイド(標準品厚み3.5mm)の厚みに0.2mmを足した値の10倍の値を入力して下さい。例) 3.5mm厚なら $(3.5+0.2) \times 10 = 37$

また、「ストリップ逃し量」/10 + 「ストリップ長」が必ず 25.1 以下になるようにストリップ逃し量またはストリップ長を調整して下さい。

従って、半透明プラスチック製L型電線ガイドの厚みが 4.9mm を超える場合には超えた寸法を 20.0mm から引いた値が最大のストリップ長になります。

また、いかなる場合でも「ストリップ長」の最大値は 20.0mmです。

(2) ハーフストリップの場合

以下の順序で設定変更して下さい。

順序	画面	項目	設定値	備考
0.		クランプユニットを手前一杯に移動して固定		
1.	メイン	圧着位置(前後)	25.0	25mmを超えてはならない
2.	メイン	先端カット長	1.0	1mmを超えてはならない
3.	メイン	ハーフストリップ長	2.0	ストリップ長以下の値
4.	ポジション設定	ストリップ逃し量	57	(L型電線ガイドの厚み + ハーフストリップ長 + 0.2) × 10 以上
5.	ポジション設定	原点オフセットY	1	1を超えてはならない
6.	メイン	ストリップ長	19.4	20mmを超えてはならない
7.		ステップ運転に切替え、ストリップユニットが最も前進したときに クランプユニットが干渉しない範囲でクランプユニットを前進させて固定する。		

「ストリップ逃し量」の値は半透明プラスチック製L型電線ガイドの厚み + 「ハーフストリップ長」 + 0.2mm の合計値の10倍の値以上として下さい。

上記設定条件で、「ストリップ逃し量」/10 + 「ストリップ長」+「ハーフストリップ長」が必ず 25.1 以下になるように、

ストリップ逃し量 または ストリップ長 または ハーフストリップ長 を調整して下さい。

また、いかなる場合でも「ストリップ長」の最大値は 20.0mmです。

以上