

! 温調機SPICCP通信 対応機種種: SE-EV/SEEV-A/SEEV-A-HD



アプリケーションの概要

SPICCP*通信で成形機と温調機を接続して、成形機側から温調機をコントロールし、成形条件と温調機の条件をリンクさせることができます。条件呼出しの時間を短縮するほか、ボカミスを防ぐ効果があります。

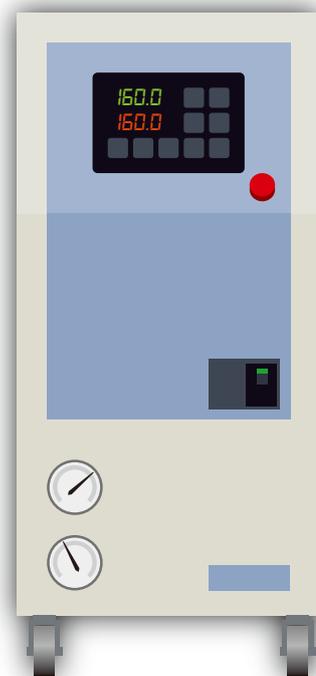
- *アメリカの工業団体が提唱したプロトコル (The Society of the Plastics Industry, inc. Committee on Communication Protocol)
- 対応できる温調機メーカー: 松井製作所・カワタ・中村科学工業・シュトルツ

構成と効果

- 温調機のON/OFF
- 温度設定(成形条件として保存)
- 温度監視設定(成形条件として保存)

SPICCP

温度設定間違い・
温調機が故障しても量産継続...
「ボカミス」によるロス
↓
金型破損
無駄な成形品



温調機

導入効果事例

■「ボカミス」防止による生産ロスの削減



設定温度間違いや、温調機の故障に気づかずに量産を続けるなどの温調に関わる「ボカミス」をなくすことによって、金型破損の修繕費や、無駄な樹脂の廃棄分の費用を削減します。

効果金額計算根拠
温度設定間違いによる金型破損: 年2回 (修繕費合計30万円)
不良品生産による成形品廃棄: 年3回 (製品廃棄合計10万円)

詳細仕様

続きは裏面をご覧ください。▶▶

詳細仕様

接続仕様

以下のケーブルを使用して、成形機と温調機を接続します。

松井製作所：RS-422(4線式)

カワタ：RS-485(2線式) または RS-422(4線式)

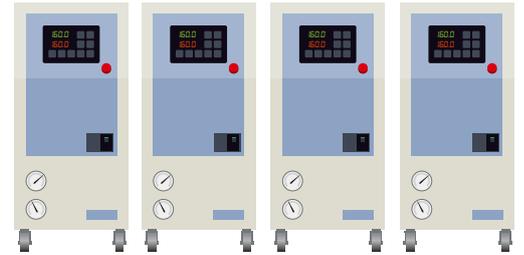
中村科学工業・シュトルツ：RS-485(2線式)

専用の「SPI温調画面」で、設定・監視を行います。

●ケーブルは、お客さまのご手配となります。



接続台数



SEEV-A 最大 x2 台

SEEV-A-HD 最大 x4 台

- 成形機の機種により、最大接続台数が異なります。
- 接続方法は、温調機メーカーにより異なります。詳細については、お問い合わせ下さい。

設定項目

- 使用/未使用
- 運転状態
- モード(成形/準備)設定
- 成形モード温度設定
- 準備モード温度設定
- 上限値
- 下限値
- 監視入/切
- 返媒実績値計測入/切*
- 異常発生時成形機停止入/切

●*温調機によっては、オプションとなります。

監視項目

- 送媒実績値
- 返媒実績値
- システム異常
- プロセス異常
- マシン異常
- 温度上限異常
- 温度下限異常
- 媒体減異常
- 通信異常