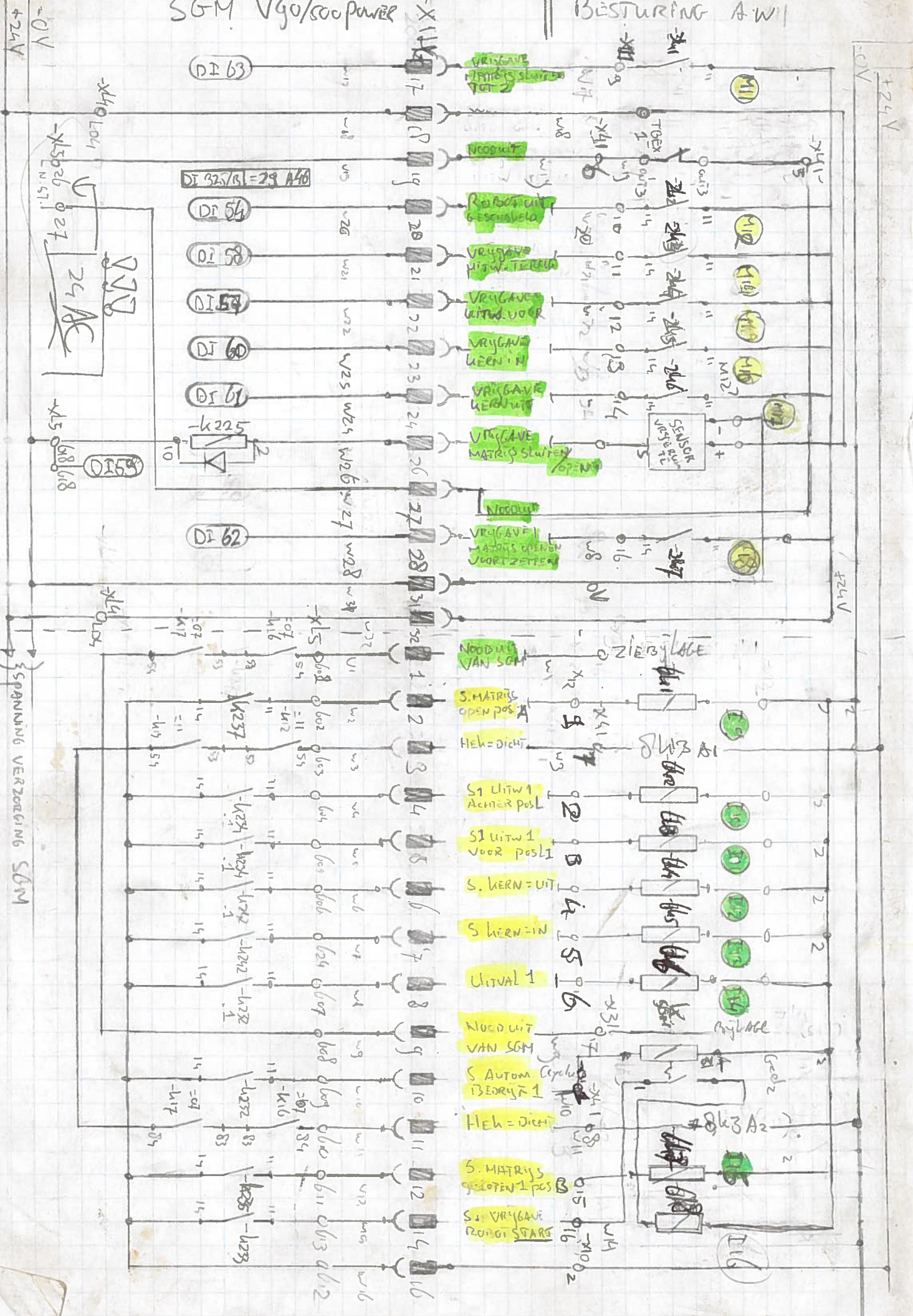


SGM V90/500 POWER

BESTURING A.W.I.



DI 63

DI 54
DI 58
DI 59
DI 60
DI 61
DI 62

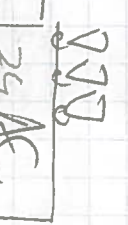
VRIJGAVE MATRIJS SLUITEN
NOODUIT
VRIJGAVE RONDOM SPARE
VRIJGAVE HOUTWATERLOU
VRIJGAVE UITVOER
VRIJGAVE KEEREN IN
VRIJGAVE KEEREN UIT
VRIJGAVE MATRIJS SLUITEN
NOODUIT
VRIJGAVE MATRIJS OPENEN VOORTZETTER

NOODUIT VAN SCHM
S. MATRIJS OPEN POS
HEH=DICHT
S. LIJW 1 ACHTER POS
S. LIJW 1 VOOR POS
S. KERN=UIT
S. KERN=IN
LIJVAL 1
NOODUIT VAN SCHM
S. AUTOM CYCLEN BEHOEF 1
HEH=DICHT
S. MATRIJS GEOPEN 1 POS
S. VRIJGAVE RONDOM SPARE

SENSOR

DI 6

SPANNING VERZORGING SGM



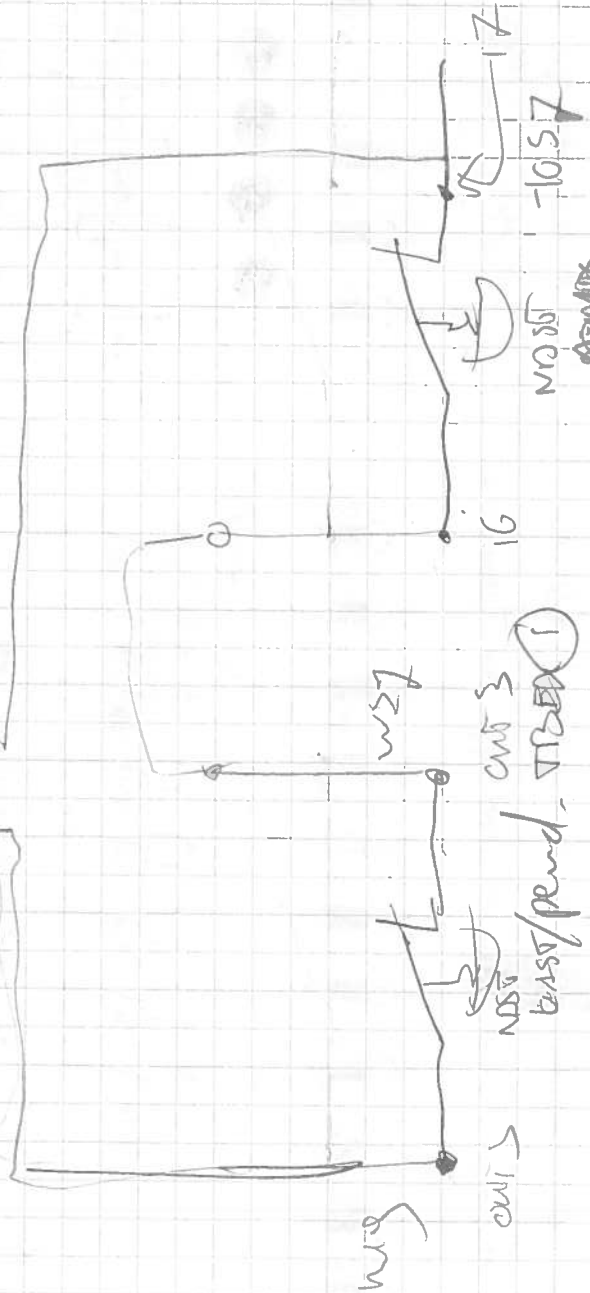
WMS

26 27

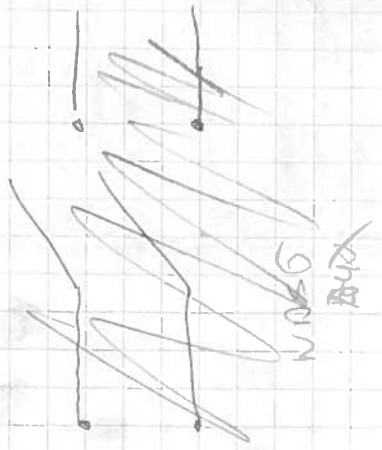
X5200

151 127

12m 6m

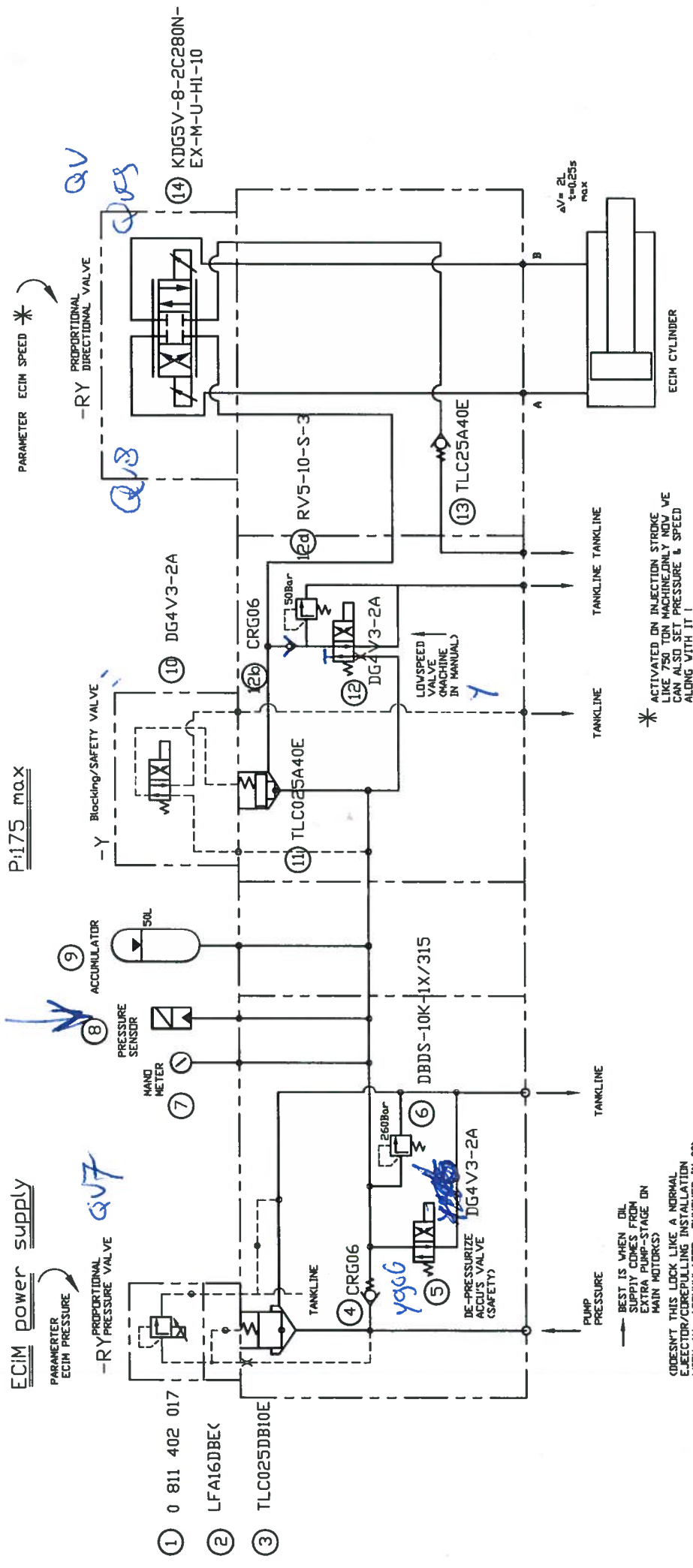


X31



Y905 - Power Up
 Y906 - Power Down (check of back access)
 Y907 - Acc/dlt?
 Y908 - Safety

0-10V



BEST IS WHEN OIL SUPPLY COMES FROM EXTRA PUMP-STAGE ON MAIN MOTOR(S)
 DOESN'T THIS LOOK LIKE A NORMAL EJECTOR/CORRELLING INSTALLATION WITH AN ACCUMULATOR PUNCHED IN ??

* ACTIVATED ON INJECTION STROKE LIKE 750 TON MACHINE, ONLY NOW WE CAN ALSO SET PRESSURE & SPEED ALONG WITH IT !

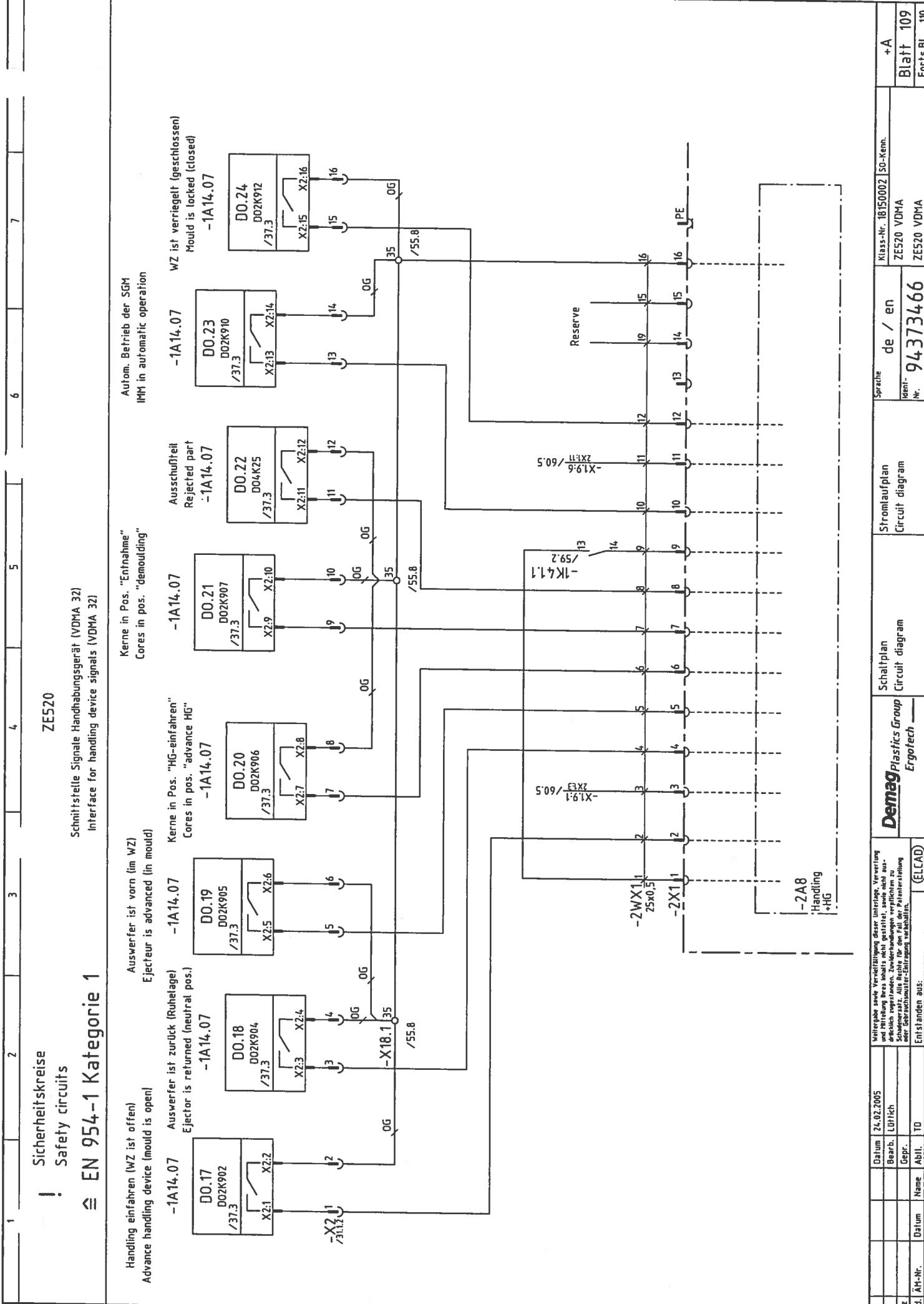
- ① prop druck vent.
- ② itussenblock.
- ③ druckpot

- ④ T-slagstep.
- ⑤ 4-2 vent.
- ⑥ overdruk vent. mechanisch

- ⑦ wstuc
- ⑧ druck sensor 0-10V
- ⑨ Accu 50 Liter (330 bar max Nho)

- ⑩ 4-2 vent.
- ⑪ Druckpot
- ⑫ 4-2 vent.

- ⑬ T-slag 11.
- ⑭ prop vent Direccionel



! Sicherheitskreise
Safety circuits

EN 954-1 Kategorie 1

Schnittstelle Signale Handhabungsgerät (VDMA 32)
Interface for handling device signals (VDMA 32)

ZES20

Handling einfahren (WZ ist offen)
Advance handling device (mould is open) -1A14.07

Auswerfer ist zurück (Ruhelage)
Ejector is returned (neutral pos.) -1A14.07

Auswerfer ist vorwärts (vorn im WZ)
Ejecteur is advanced (in mould) -1A14.07

Kerne in Pos. "Entnahme"
Cores in pos. "demoulding" -1A14.07

Ausschuffteil
Rejected part -1A14.07

Autom. Betrieb der SGM
IMM in automatic operation -1A14.07

WZ ist verriegelt (geschlossen)
Mould is locked (closed) -1A14.07

Datum	24.02.2005	Version	1.0
Bearb.	Lüftich	Gepr.	
Name	TD	Abbl.	
Datum		Abbl.	
Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlagen, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts ist untersagt, soweit nicht ausdrücklich angegeben. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten.			
Entstanden aus: (ELCAD)			
Sprachcode de / en		Ident-Nr. 94373466	
Sprachcode de / en		Ident-Nr. 94373466	
Stromlaufplan Circuit diagram		Klass.-Nr. 18150002 50-Kenn. ZES20 VDMA ZES20 VDMA	
Blatt 109		Forts./Bl. 110	

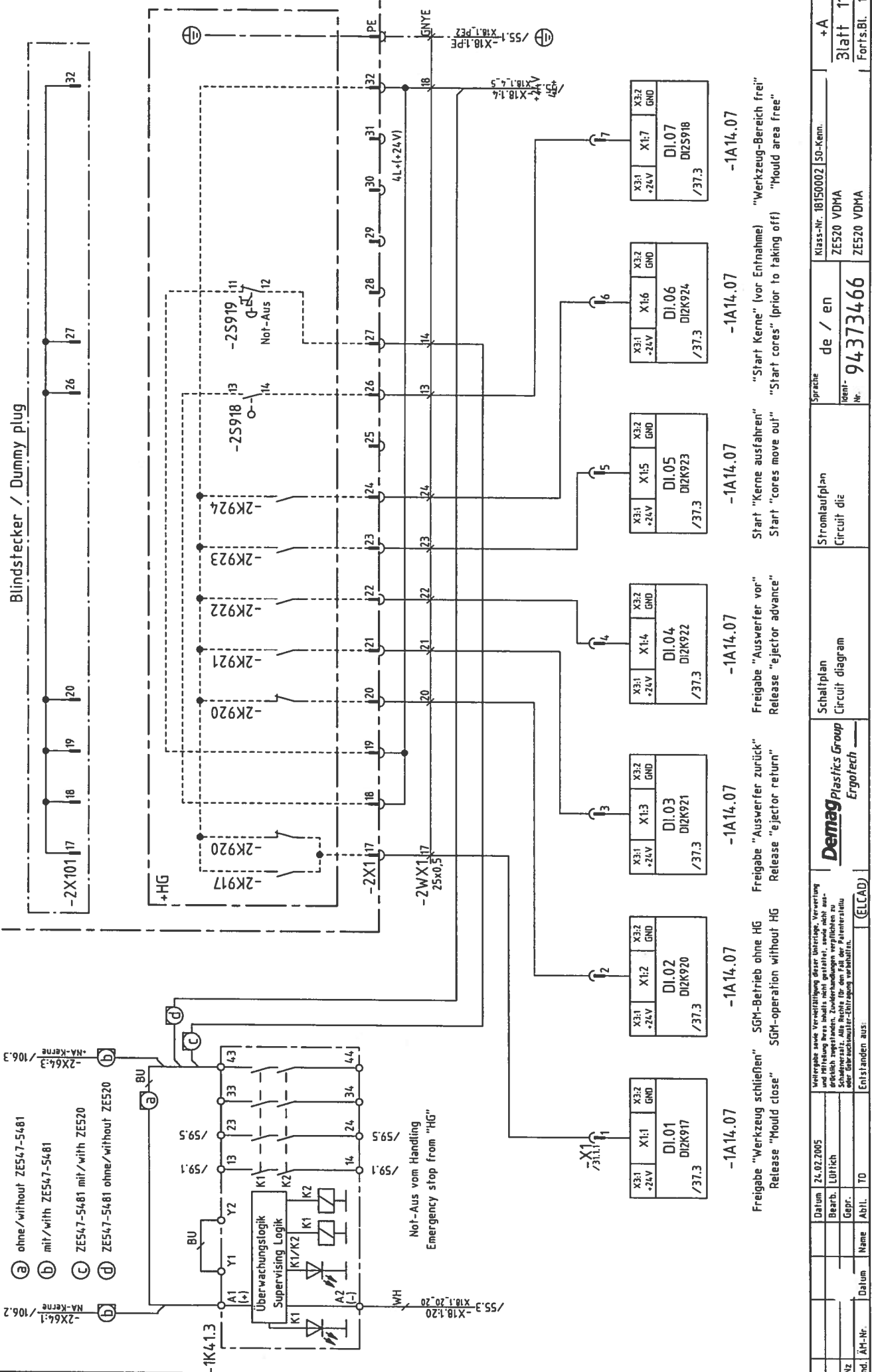
Sicherheitskreise
Safety circuits

! **EN 954-1 Kategorie 1**

ZE520

Schnittstelle Signale Handhabungsgerät (VDMA 32)
Interface for handling device signals (VDMA 32)

Blindstecker / Dummy plug



ZE547 ZE5471
ZE548 ZE5481

- a ohne/without ZE547-5481
- b mit/with ZE547-5481
- c ZE547-5481 mit/with ZE520
- d ZE547-5481 ohne/without ZE520

Freigabe "Werkzeug schließen" SGM-Betrieb ohne HG
Release "Mould close" SGM-operation without HG

Freigabe "Werkzeug ausfahren" SGM-Betrieb mit HG
Release "Mould advance" SGM-operation with HG

Freigabe "Auswerfer zurück" Release "ejector return"

Freigabe "Auswerfer vor" Release "ejector advance"

Start "Kerne ausfahren" Start "cores (vor Entnahme)"
Start "Kerne einziehen" Start "cores (prior to taking off)"

"Mould area free"

Datum	24.02.2005	Weitergabe ohne Veränderung dieser Unterlagen. Verantwortung für die Richtigkeit der Zeichnung liegt bei dem Auftraggeber. Änderungen sind im Rahmen der Patentschutzrechte vorbehalten. Alle Rechte für den Fall der Patentschutzrechte oder Geschäftsgeheimnisse vorbehalten.	
Bearb.	LÜHlich		
Gepr.			
Name			
Abl.	TD		
Datum			
Ind. A.M.-Nr.			
Sprache		Klass.-Nr. 18150002 50-Kenn.	
de / en		ZE520 VDMA	
Stromlaufplan		ZE520 VDMA	
Circuit diagram		94373466	
		Blatt 110	
		Forts.Bl. 112	

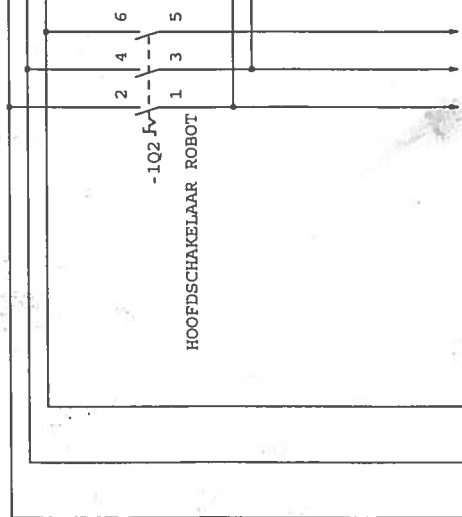
Inhoud van: STANDAARD 16 I/O

000	
001	HOOFDSTROOM VOORZIENING
002	INTERFACE ROBOT UITGANGEN 1 T/M
003	INTERFACE ROBOT UITGANGEN 9 T/M
004	UITGANGEN 1 T/M 8
005	UITGANGEN 1 T/M 8
006	INTERFACE ROBOT INGANGEN 1 T/M 8
007	INTERFACE ROBOT INGANGEN 1 T/M 8
008	ROBOT INGANGEN 1 T/M 8
009	ROBOT INGANGEN 9 T/M 16
010	START / STOP BEDIENING
011	VEILIGHEIDRELAIS NOODSTOP
012	VEILIGHEIDRELAIS DEUR
013	NOODSTOP UITGANG

				INHOUD					
Rev.	Wijziging	Datum	Naam	Datum	19 . 02 . 03	Bew.	Contr.		
								Blad 0 van 13 Bl.	

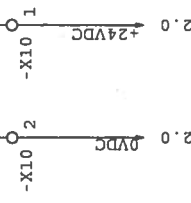
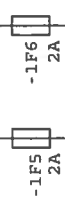
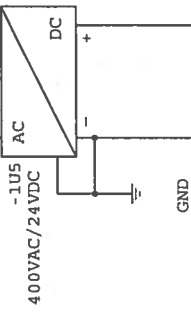
een aantal = elektro man. vers. velle.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

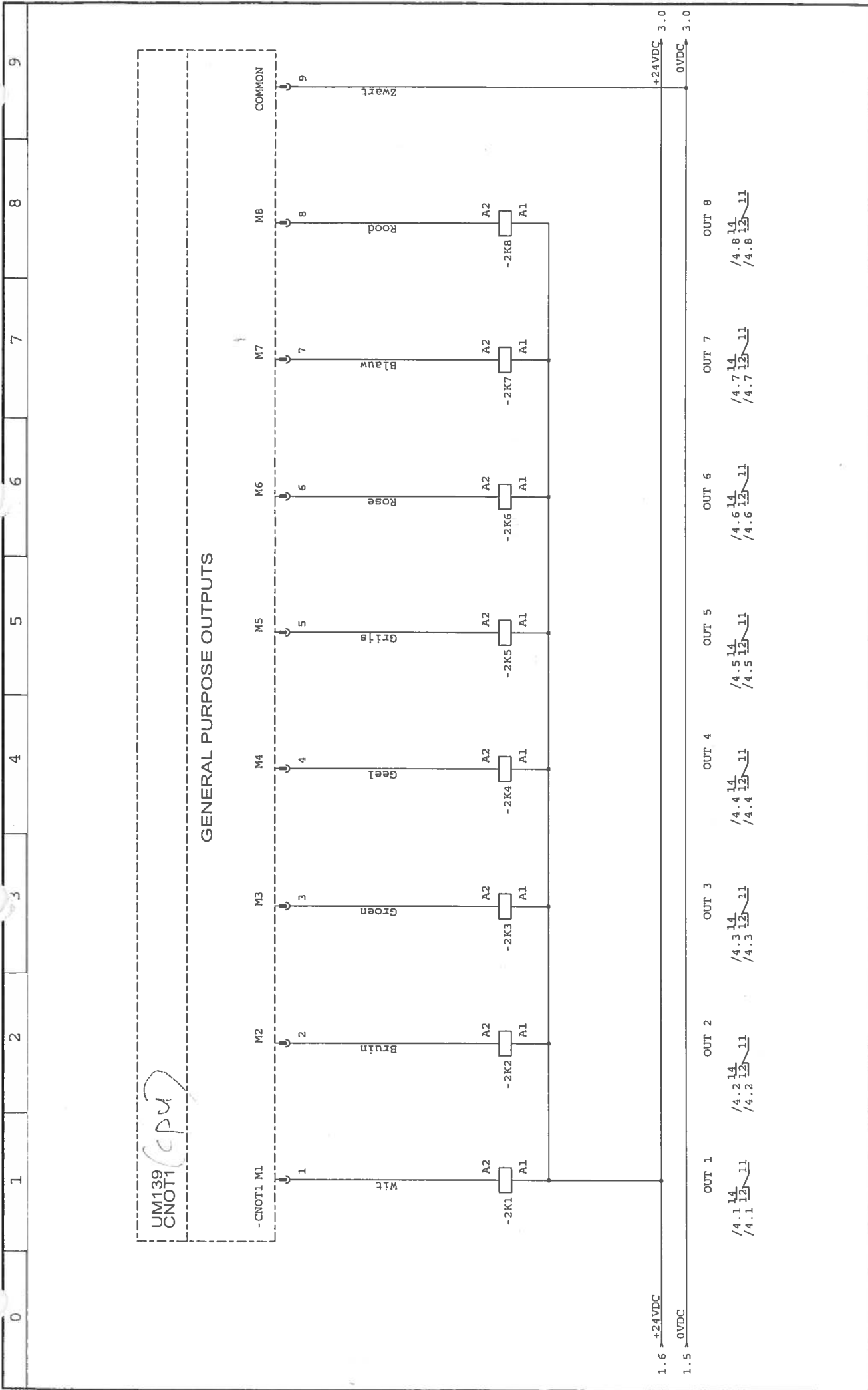


HOOPDSCHAKELAAR ROBOT

-1Q2 F



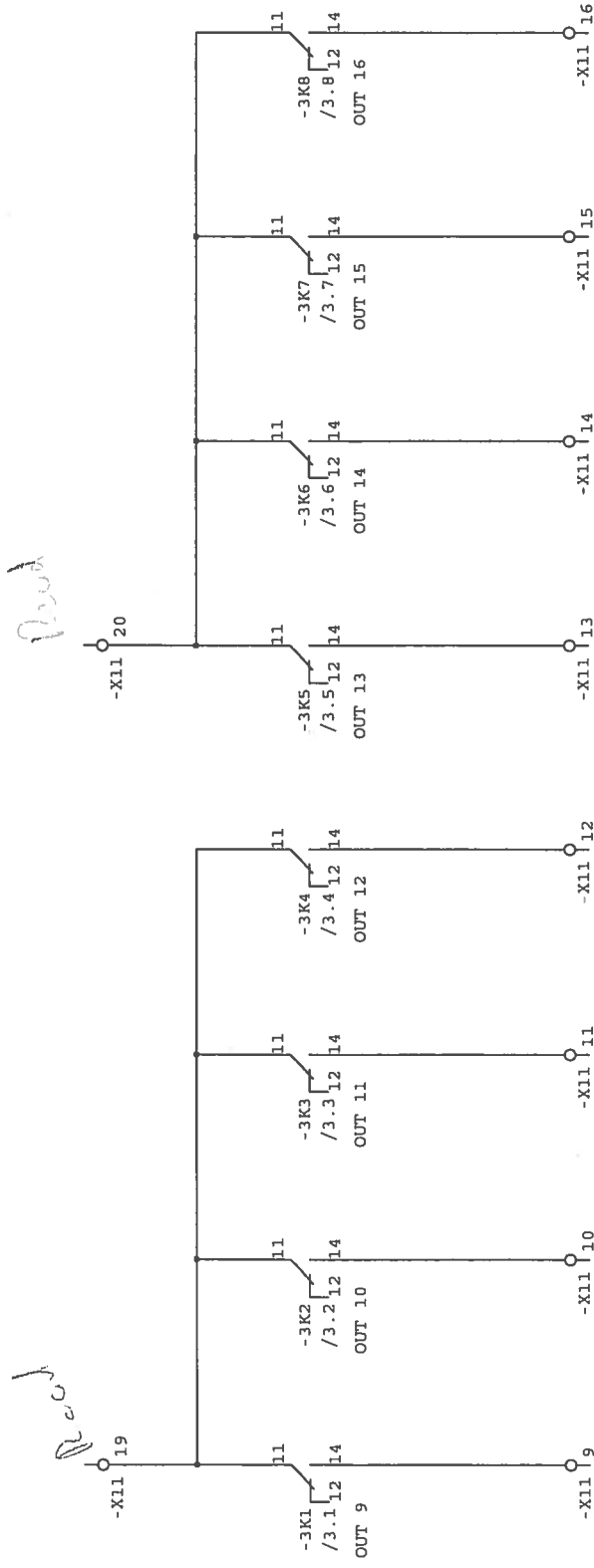
Rev.	Wijziging	Datum	Naam	Norm	Datum	19.02.03		OPMERKING:	HOOPDSTROOM VOORZIENING	valk welding b.v.	STAAAL INDUSTRIEWEG 15 2950 AB ALBLASSERDAM	KLANT: Nachi standaard 16 I/O	Blad 1 van 13	Bl.
						Bew.	R.D.							



Datum		20.02.03		OPMERKING:	
Bew.		R.D.		INTERFACE ROBOT UITGANGEN 1 T/M 8	
Contr.					
Rev.	Wijziging	Datum	Naam	Norm	VALK_A4
KLANT: vaalk welding b.v. STAAL INDUSTRIEWEG 15 2950 AB ALBLASSERDAM				Blad 2 van 13 Bl.	
PROJECT: N.V.T.				NACHI standaard 16 I/O	

4.9 +24VDC

+24VDC 6.0



Power

Zwart
pijps
Cies/roze
Rood

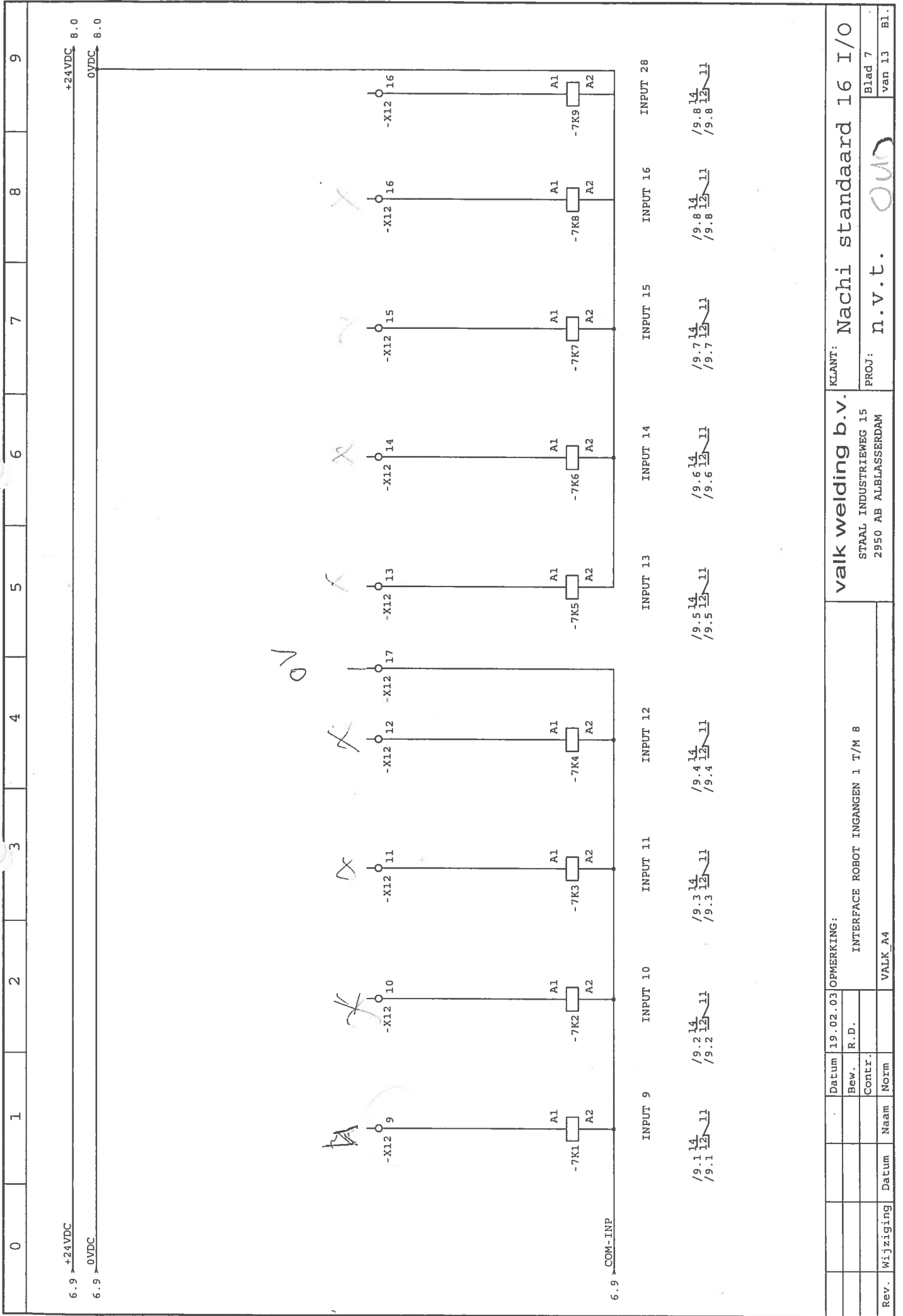
wij
fraden

wij
gravin

4.9 0VDC

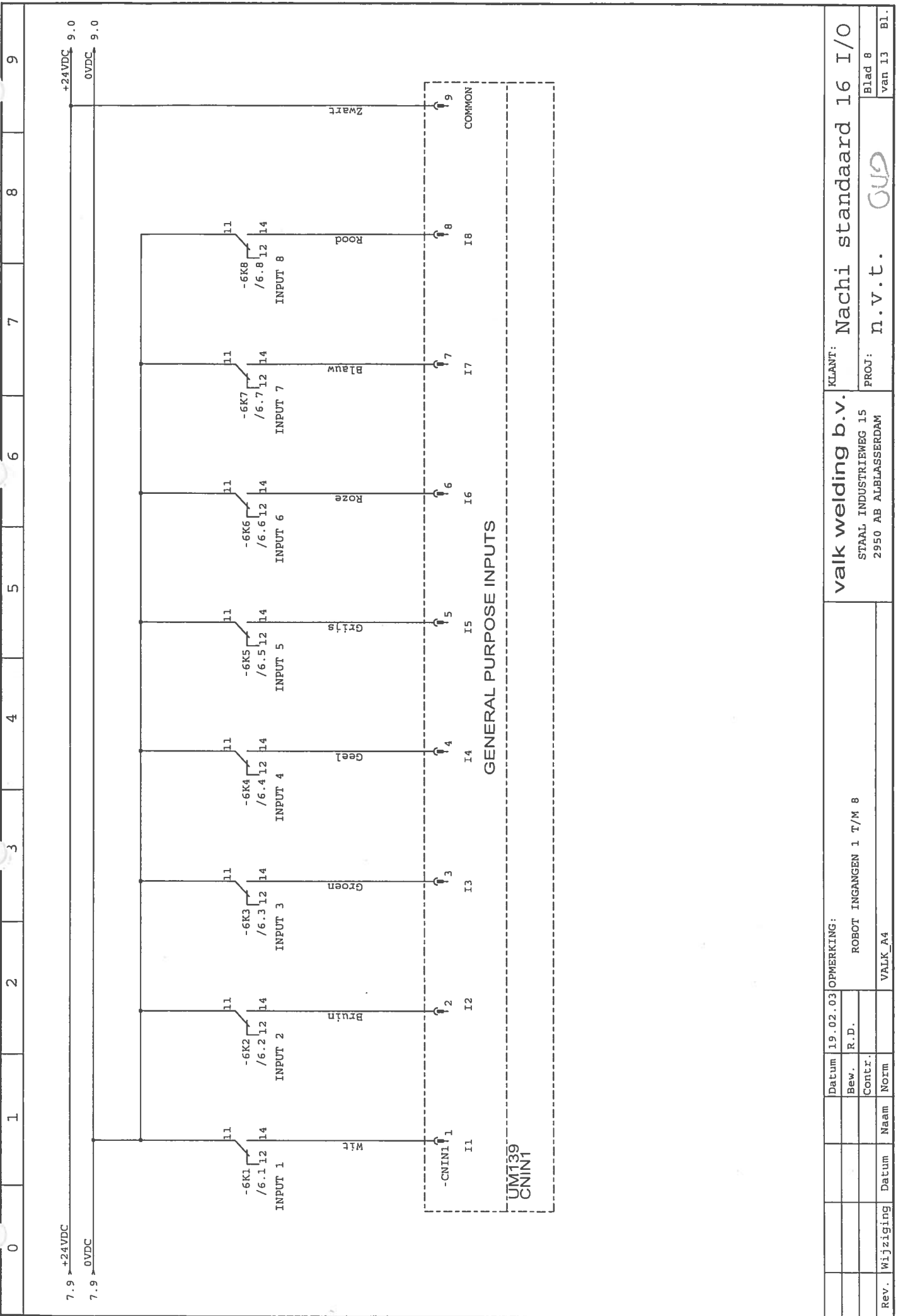
0VDC 6.0

			Datum 19.02.03			OPMERKING:			valk welding b.v.			Klant: Nachi standaard 16 I/O		
			Bew. R.D.			UITGANGEN 1 T/M 8			STAAL INDUSTRIEWEG 15			Blad 5		
			Contr.						2950 AB ALBLASSERDAM			van 13		
Rev. Wijziging			Datum			Naam Norm			VALK_A4			PROJ: n.v.t. Ouy		
												Bl.		



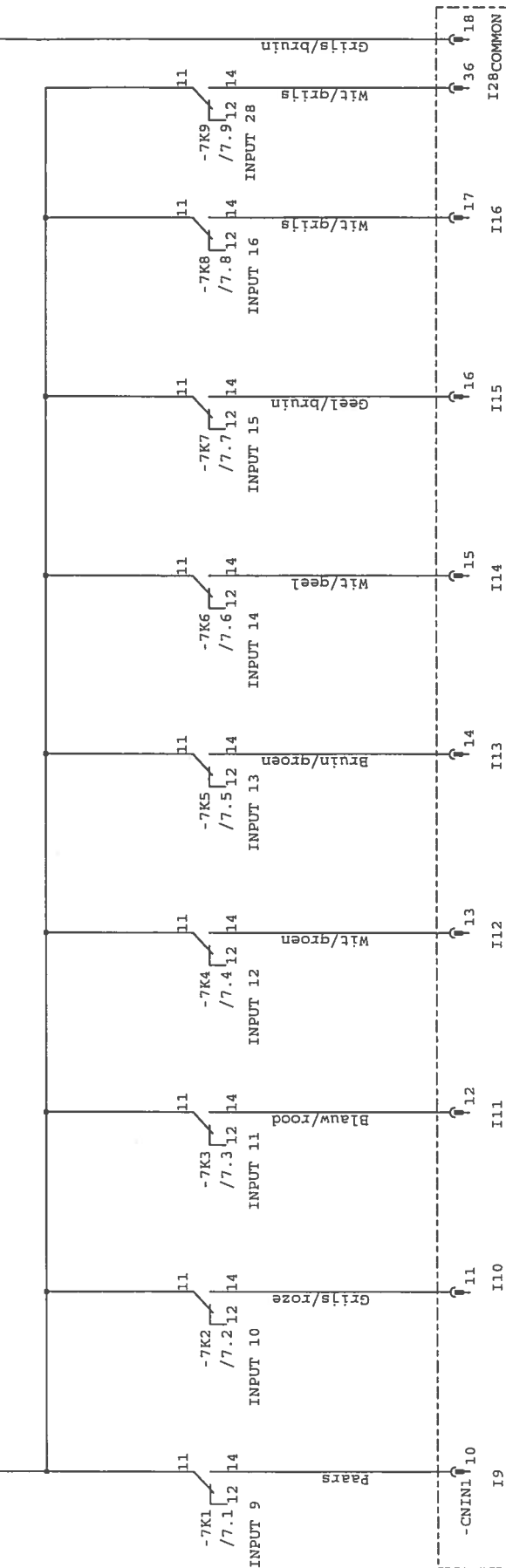
NOV

Datum		19.02.03		OPMERKING:	
Bew.		R.D.		INTERFACE ROBOT INGANGEN 1 T/M 8	
Contr.				VALK A4	
Rev.	Wijziging	Datum	Naam	Norm	
KLANT: valk welding b.v.				STAAAL INDUSTRIEWEG 15 2950 AB ABLASSERDAM	
PROJECT: n.v.t.				Blad 7 van 13 Bl.	



Rev. Wijziging		Datum		Naam		Norm		Datum		Naam		Datum		Norm	
Datum		19.02.03		OPMERKING:		ROBOT INGANGEN 1 T/M 8									
Bew.		R.D.													
Contr.															
Rev.		Wijziging		Datum		Naam		Norm		Datum		Naam		Norm	
valk welding b.v.										STAAI INDUSTRIEWEG 15 2950 AB ALBLASSERDAM					
KLANT: valk welding b.v.										STAAI INDUSTRIEWEG 15 2950 AB ALBLASSERDAM					
PROJ: n.v.t.										GVD					
Blad 8										van 13 Bl.					
Nachi standaard 16 I/O															

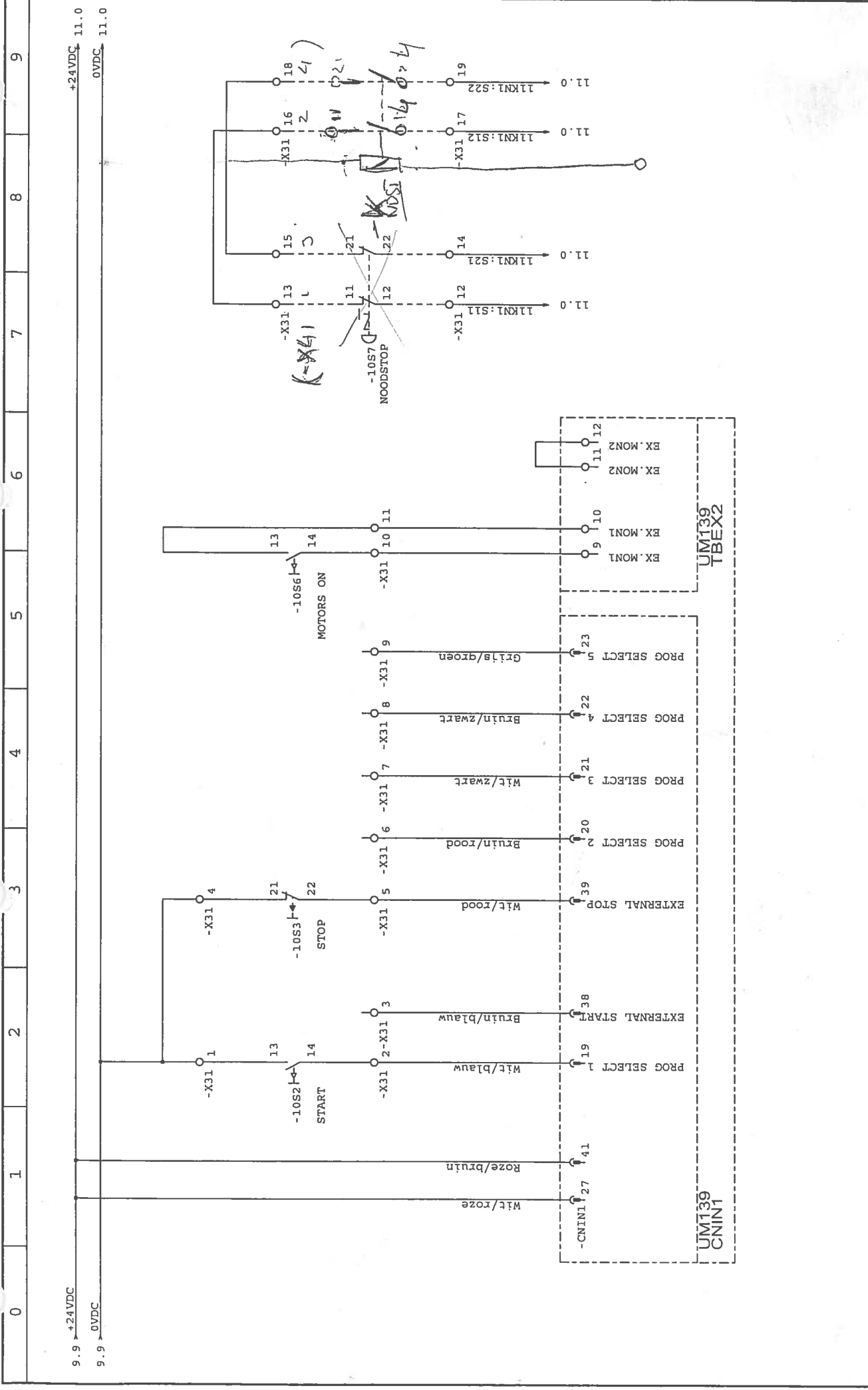
8.9 +24VDC 10.0
 8.9 0VDC 10.0



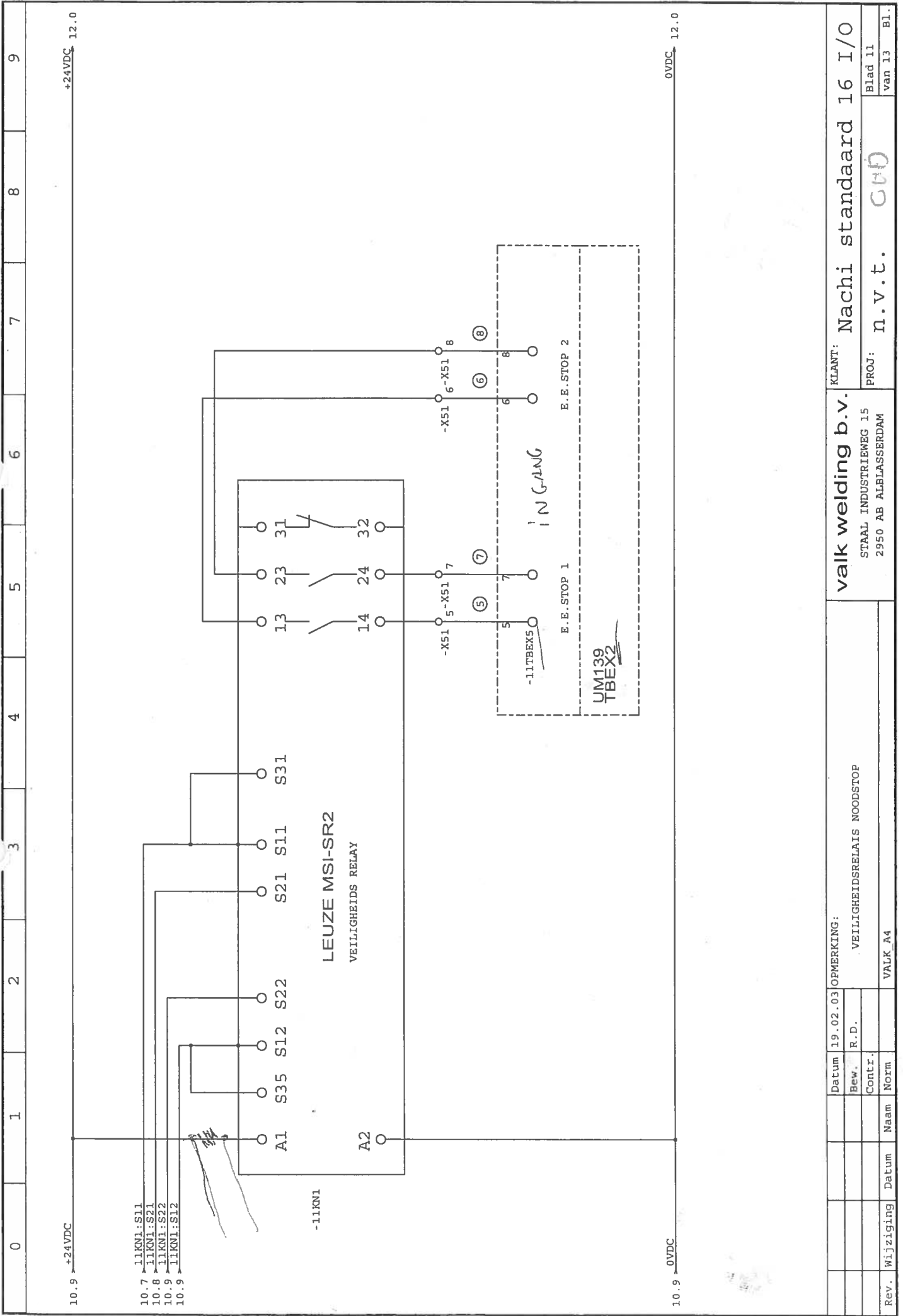
GENERAL PURPOSE INPUTS

UM139
 CN11

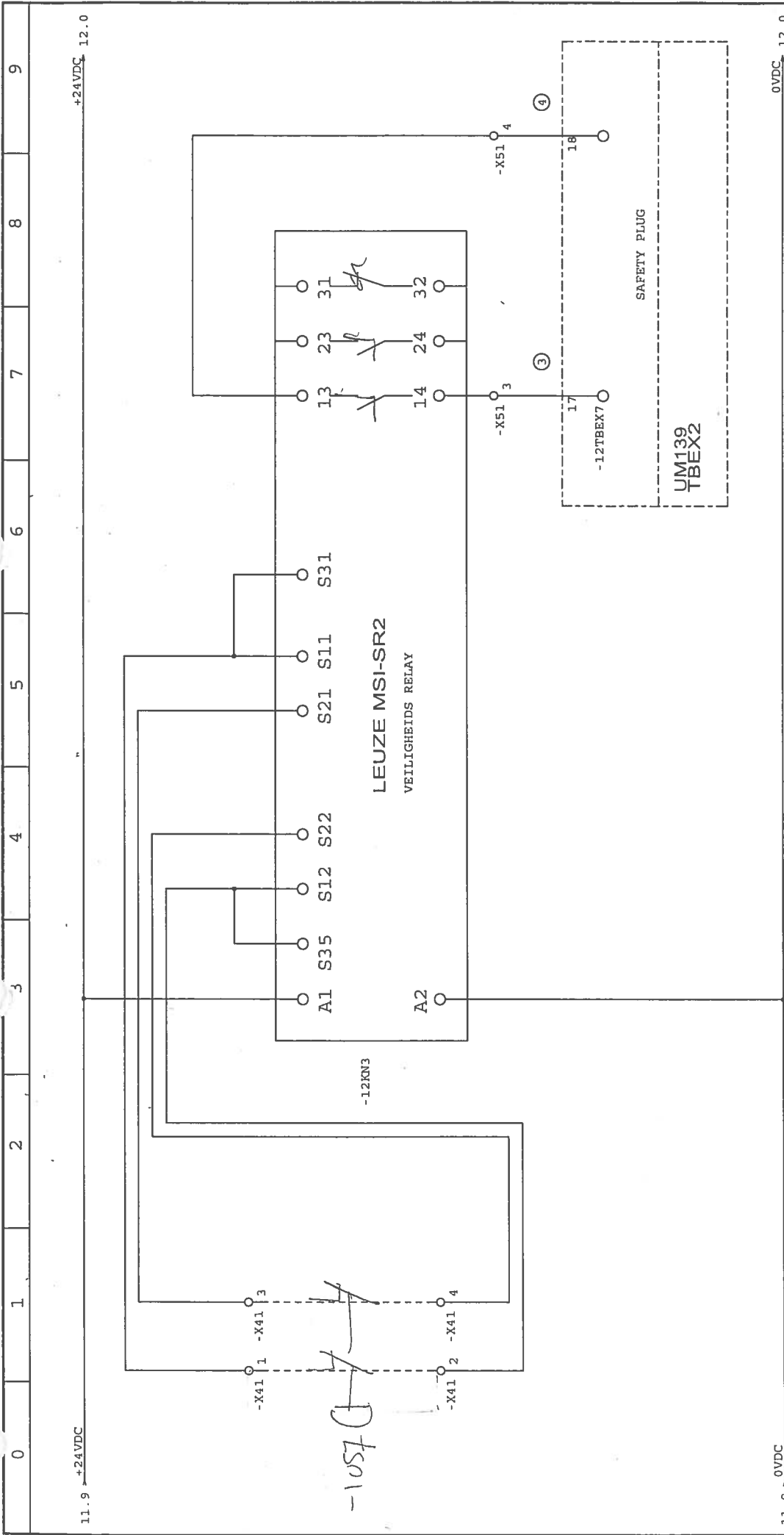
Rev.		Wijziging		Datum		Naam		Datum		Norm		Contr.		Bew.		R.D.		Datum		OPMERKING:	
						VALK_A4										ROBOT INGANGEN 9 T/M 16				19.02.03	
valk welding b.v. STAAL INDUSTRIEWEG 15 2950 AB ALBLASSERDAM																					
KLANT: Nachi standaard 16 I/O PROJ: n.v.t. <i>OND</i>																					
Blad 9 van 13 Bl.																					



Rev.		Wijziging		Datum		Naam		Norm		Datum		OPMERKING:		19.02.03		valk welding b.v.		Klant:		Nachi standaard 16 I/O	
Bew.		R.D.		START / STOP BEDIENING		VALK_A4		VALK_A4		valk welding b.v.		STAAL INDUSTRIEWEG 15		2950 AB ALBLASSERDAM		PROJ:		N.V.t.		Blad 10	
Contr.																		van 13		Bl.	



Datum		19.02.03		OPMERKING:	
Bew.		R.D.		VEILIGHEIDSRELAIS NOODSTOP	
Contr.					
Rev.	Wijziging	Datum	Naam	Norm	VALK A4
Klant:			Nachi standaard 16 I/O		
PROJ:			n.v.t. CND		
			STAAI INDUSTRIEWEG 15		
			2950 AB ALBLASSERDAM		
			Blad 11		
			van 13 Bl.		



11.9 +24VDC 12.0 0VDC 12.0

11.9 +24VDC		12.0		0VDC		12.0	
Rev.	Wijziging	Datum	Naam	Datum	19.02.03	OPMERKING:	vealk welding b.v.
				Bew.	R.D.	VEILIGHEIDSRELAIS DEUR	STAAL INDUSTRIEWEG 15
				Contr.			2950 AB ABLASSERDAM
				Norm		VALK_A4	KLANT: Nachi standaard 16 I/O
							PROJ: n.v.t. GUD
							Blad 12
							van 13
							Bl.

