

# ARFS-Win Auto Regulation Feed System

オリイメック プレス加工 多段送り自動演算システム

## ■ システム構成



## ■ 仕様

動作環境		
パソコン	Windows-2000Professionalプレインストール (但し筐体内に収まること 約W500×H170×D500)	
	CPU	Celeron 600MHz相当以上
	メモリ	128MB以上
	シリアル	RS-232C 1ch
	PIOカード用バス PCIバス	1個
	CD-ROMドライブ	システムインストール用
機 械		
金型ユニット	ステーション数	最大32個
データベース		
製品マスタ (製品番号データ)	製品数	2000種
	製品番号	12桁 (半角文字)
	製品名称	15桁 (全角文字)
	加工ステップ (段) 数	200ステップ (繰り返し指定も含むのべプレス数)
金型マスタ (金型ユニットデータ)	金型ユニット数	200種 (1~200)
	金型ユニットの名称	10桁 (全角文字)
	ステーション数	32
	金型名称	4桁 (半角文字)
スケジュール	登録数	200製品
オプション装置		
プリンター	生産実績、製品マスタ、金型ユニットマスタなどを帳票印刷します。	
MO (外部記憶装置)	マスタファイルをバックアップします。	
事務所パソコン	事務所に一台のパソコンを置き、スケジュールの作成、マスタ登録、実績表の印刷が行えます。	
ネットワーク (LAN)	指定するネットワークパソコンからファイルの呼び出しと保存を行えます ・スケジュールファイル・実績ファイル・製品マスタ・金型マスタ	
無停電電源 (UPS)		

※ARFSはオリイメック株式会社の登録商標です。※Windowsは米国Microsoft Corporationの米国およびその国における登録商標です。  
※改良のため予告なくバージョンおよび仕様を変更することがあります。



オリイメック株式会社

〒259-1198 神奈川県伊勢原市鈴川6番地 ☎(0463) 93-0811代表  
営業本部 ☎0463(91)3505 URL <http://www.oriimec.co.jp/>

RZ01C-44-030A

ORI

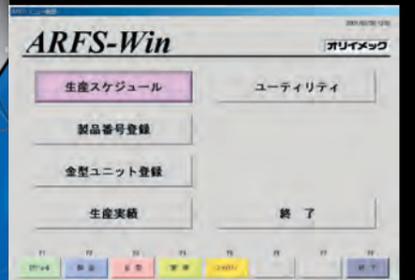
# ARFS-Win

Auto Regulation Feed System

オリイメック プレス加工 多段送り自動演算システム

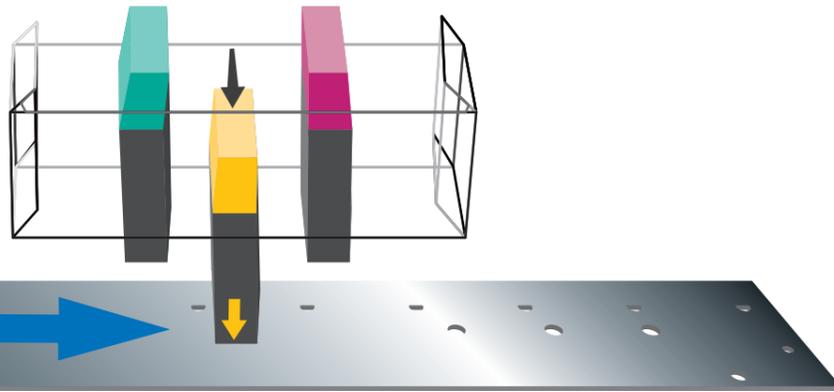


プレス加工合理化は、  
ついに未体験ゾーンへ。



# 端材なし、金型交換なし、計算なし。 プレス加工合理化は、ついに未体験ゾーンへ。

多段送り自動演算システムARFSは、多段送り機能付きプレスコイル加工ラインシステムをより効率的に運用するための自動演算機能とスケジュール運転機能を持っています。従来の多段送り機能では送り長さや金型の計算と入力是非常に面倒で時間のかかる作業でした。ARFSは製品の加工寸法から加工順序とその材料の送り長さを自動で計算し、フィーダー用のデータを出力します。また、予め生産のスケジュールを設定することにより、複数製品の連続加工と製品切り替え時の端材の減少が可能になります。ARFS-Winは機能を洗練また拡張し、さらにはWindowsPC対応により、お客様のIT化を促進します。



- **プログラム自動作成(送り長さ自動計算)により、煩雑な計算は一切いりません。**  
製品の加工位置と金型のオフセット値からフィーダの送り長さの計算と加工順番の判断を自動で行います。
- **異なる製品でも連続加工が可能。(スクラップレス)**  
スケジュール運転により、同一の金型ユニットとコイル材の場合、異なる製品でもそのまま連続して加工を行うことができます。また、製品切替時には前の製品の後ろに次の製品を割り当てるフィーダ用のデータを出力することで、端材の発生を減少します。また、オプションとして加工スケジュールを事務所等のPCで作成することもできます。
- **便利なデータベース管理**  
登録した金型ユニットデータや製品番号データと生産スケジュールを保存することができます。
- **現場やオフィスの事務合理化に貢献する生産管理機能**  
生産した結果は帳票やファイルとして出力し、生産管理用データとして利用することができます。また使用した金型のヒット数を累積加算しますので、金型の摩耗管理等に利用できます。
- **ネットワーク(オプション)**  
生産スケジュールや生産実績のファイルはネットワークを介して事務所等のPCに送ることで、より効率的にデータの交換を行うことができます。
- **自動空打ち判定によるスピーディーな運転。(フィーダコントローラ制御)**  
プレスの回転数をサンプリングし、送り長さがプレス回転数に合致していない場合、金型を全て戻して空打ち加工を行います。従来は送り長さの能力表を参考にプレス回転数を調整したり、プレスを停止させる条件コードの設定が必要でしたが、自動的に空打ちの判定を行う為、プレスのクラッチなどの摩耗を減少します。

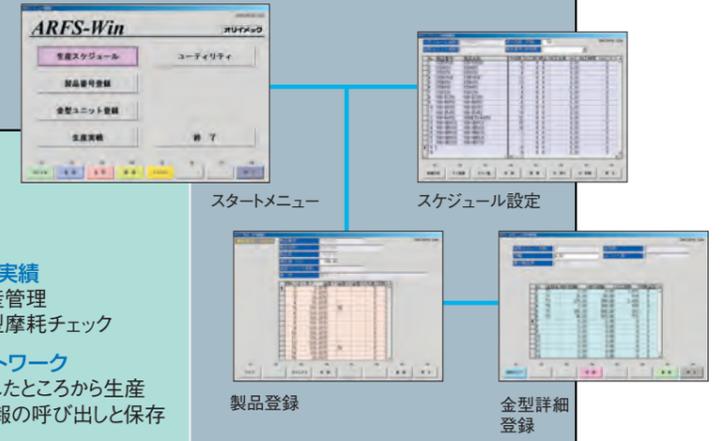
## ARFS-Win

Auto Regulation Feed System

オリイメック 多段送り自動演算システム

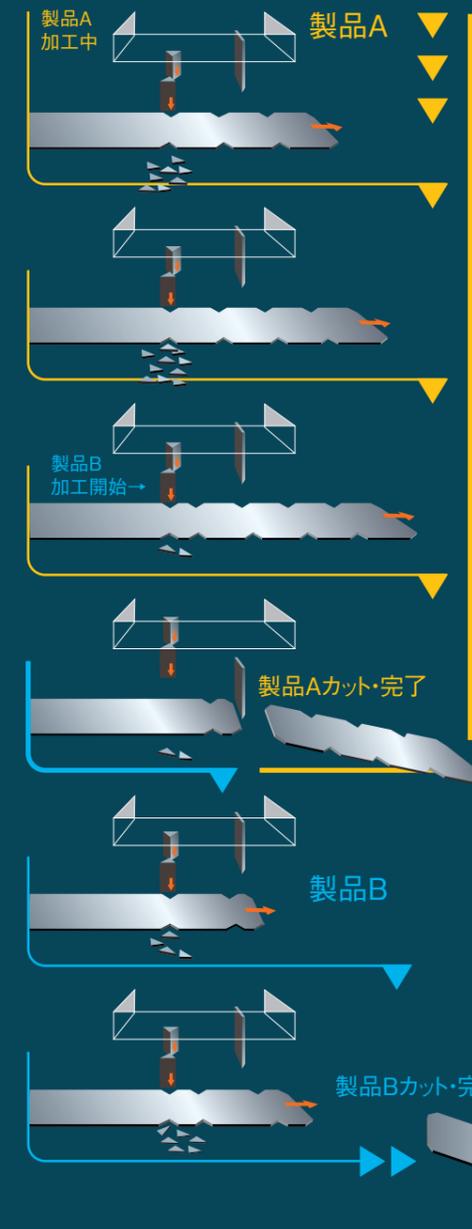
多彩で画期的な機能を満載。

- スケジュール運転**
  - ・連続自動運転(200種)
  - ・端材の減少
- データベース**
  - ・金型ユニットデータ(200種)
  - ・製品番号データ(2000種)
- データ作成**
  - ・製品寸法からのフィーダ用のデータを自動生成
- 生産実績**
  - ・生産管理
  - ・金型摩耗チェック
- ネットワーク**
  - ・離れたところから生産情報の呼び出しと保存

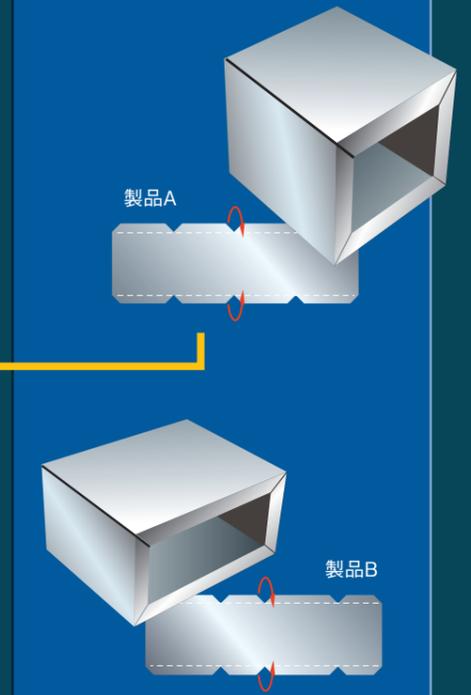


実加工を知り抜いた洗練の作動。

(複数製品の加工概念図)

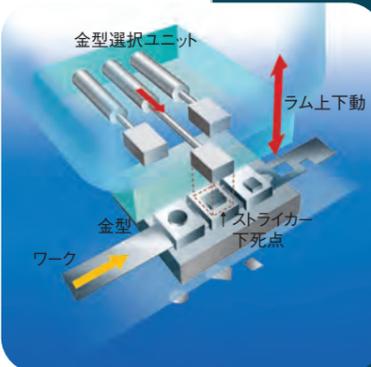


### MULTI WORKS



●ARFSは、複数の製品を種類・個数とも任意に設定し、段取りの不要な連続加工を行うことができます。左のフローは正方形と長方形の箱を作るための展開製品連続加工例です。まず正方形用製品Aを同じピッチでVカットし、切断します。切断前には製品Bの加工が始まっています。製品Bは長方形用ため、異なるピッチでVカットが行われます。設定によっては続けて製品Bの繰り返しや製品Cへの移行も可能です。

### ●金型選択の仕組み(模式図)



PERFORMANCE  
MECHANISM