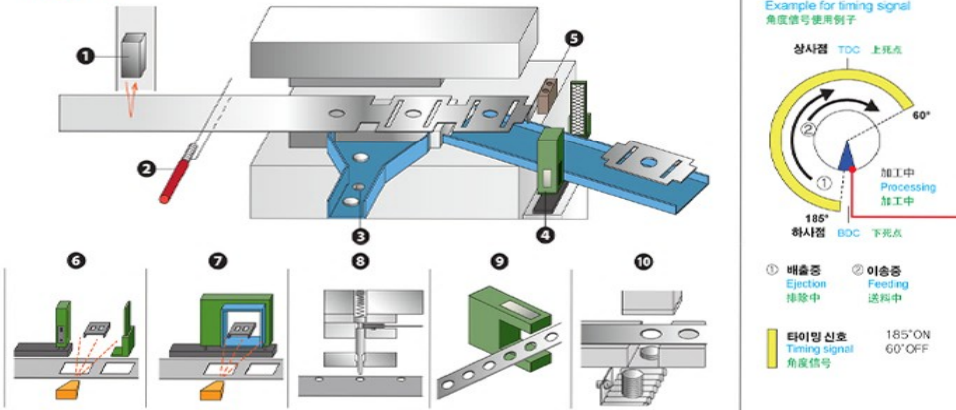


여러가지 검출에 대응 Various detection compliant
各种检测对应

검출 방식	실 경	사용 예	Mode	Explanation	Example	检测方式	说明	例子
접촉	센서 입력을 검출	재료칠 검출	Touch	Detect sensor input	Buckling detection	接触	传感器输入检测	材料波动检测
동기	타이밍신호가 ON일 때 센서입력을 검출	재료위치 결정검출	Synchronization	Detect sensor input when timing signal is ON	Positioning of material detection	同期	凸轮信号开启时的传感器输入检测	决定材料位置检测
통과	타이밍 신호가 ON중에 센서입력 유무를 검출	배출 미스 검출	Passage	Detect about the presence of sensor input during timing signal ON	Miss ejection	通过	凸轮信号开启中的传感器输入有无检测	排除失误检测
이송		이송 미스 검출	Feed		Miss feed	误送		送料失误检测
발출	타이밍 신호 횟수에 의한 검출	적층가공배출 검출	Extraction	Detection by the number of timing signal.	Miss ejection for lamination process	排出	凸轮信号通过次数检测	叠层加工的排出检测
타이머	설정시간 이상의 센서입력 검출	재료말단 검출	Timer	Detection for over limited time of sensor input.	Material end detection	定时	一定时间以上的传感器输入信号检测	材料末端检测
계수이송	계수기능을 추가한 이송검출	이송 미스 검출	Counting feed	Add-on counting function for misfeed detection.	Miss feed	计数误送	追加计数功能的误送检测	送料失误检测

예시 Example 例子



用 途	실 명	검출 방식	입력 극성
① 재료 말단 검출	광센서를 사용하여 재료부족을 검출	타이머	N.C.
② 재료 칠 검출	재료와 터치센서와의 접촉을 검출	접촉	N.O.
③ 스크랩 배출	발출가공된 스크랩이 통과하는지를 확인	발출	N.O. or N.C.
④ 가공품 배출 미스 검출	가공품이 라이프센서를 통과하여 배출되는지를 확인	통과	N.C.
⑤ 재료 이송 미스 검출	재료이송을 완료하여 터치센서와 접촉하는지를 확인	이송	N.C.
⑥ 이젝터 배출 미스 검출	이젝터에 의해 날아간 가공품이 라이프센서 또는 루프센서를 통과하여 배출되는지를 확인	통과	N.C.
⑦ 이젝터 배출미스 검출	통과하여 배출되는지를 확인	통과	N.C.
⑧ 파이롯트에 의한 미스 피드 검출	파이롯트핀이 위로 밀려올라가 재료 이송 미스 발생시 검출	접촉	N.C.
⑨ 라이프센서에 의한 미스 검출	라이프센서를 사용하여 재료 이송 미스를 검출	이송, 계수 이송	N.O. or N.C.
⑩ 적층가공 배출 미스 검출	근접센서를 사용하여 정기적으로 가공품이 통과 되는지를 확	발출	N.O. or N.C.

Application	Explanation	Mode	Polarity
① Material end detection	Detect material end with rayed sensor.	Timer	N.C.
② Buckling detection	Contact detection between undulated material and touch sensor.	Touch	N.O.
③ Scrap detection	Detection of scrap pass out of die after stamping.	Extraction	N.O. or N.C.
④ Detection of workpiece pass out of die	Detection of workpiece ejection by passing through optical sensor.	Passage	N.C.
⑤ Misfeed detection	Contact detection between material and touch sensor after complete of the process of feed.	Feed	N.C.
⑥ Detection of workpiece blown by ejector	Detection of workpiece blown by ejector whether it passes through optical sensor or ring sensor or not.	Passage	N.C.
⑦ Detection of workpiece blown by ejector		Passage	N.C.
⑧ Misfeed detection with pilot pin	Detection of misfeed by pushing pilot pin upward.	Touch	N.C.
⑨ Misfeed detection with optical sensor	Detection of misfeed by using optical sensor.	Feed, Counting feed	N.O. or N.C.
⑩ Detection of laminated product pass out of die	Detection of workpiece ejection at regular intervals by using proximity sensor.	Extraction	N.O. or N.C.

用 途	說 明	检测方式	输入极性
① 材料末端检测	使用光栅传感器检测到材料末端。	定时	N.C.
② 材料波动检测	使用探针接触检测在材料发生波动。	接触	N.O.
③ 废料检测	切边加工时确认废料通过。	排出	N.O. or N.C.
④ 加工件排出失误检测	加工件通过光栅传感器确认是否顺利排出。	通过	N.C.
⑤ 材料误送检测	送料结束后确认材料跟架与探针是否接触。	误送	N.C.
⑥ 吹气排出失误检测	排气吹出加工件，通过光栅传感器或环路传感器确认是否顺利排出。	通过	N.C.
⑦ 吹气排出失误检测		通过	N.C.
⑧ 使用导料针检测误送	通过导料针被顶起检测误送。	接触	N.C.
⑨ 使用光栅传感器检测误送	使用光栅传感器检测误送。	误送、计数误送	N.O. or N.C.
⑩ 叠层加工排出失误检测	使用近接式传感器，设定冲次内确认加工件是否通过。	排出	N.O. or N.C.

N.O.(Normally Open)/平常是常开状态。定时ON N.C.(Normally Close)/平常是常闭状态。定时ON

미스 검출 장치
PS-682
Malfunction Detector

정면 Front view 正面



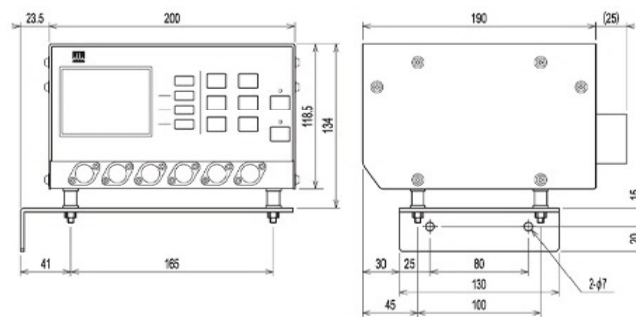
후면 Back view 背面



사양 Specifications 规格

	항목	Item	項目
검출 Detect 检测	채널 수	6CH	6通道
	검출 방식	접촉, 동기, 통과, 이송, 발출 타이머, 계수이송	接触, 同期, 通过, 送料, 排出, 定时, 计数误送
	센서전압 (정지 전제)	12VDC (Max. 500mA) 24VDC (Max. 200mA)	传感器电压 (装置全停)
	응답 시간	10ms 이하	输出响应时间
카운터 Counter 计数器	자리 수	토탈카운터: 6자리 프리셋카운터: 6자리	位数
	응답 시간	10ms 이하	输出响应时间
	전원 출력	100~240VAC ±10%, 50/60Hz (Max. 40VA)	电源电压
입/출력 Input/Output 输入/输出	릴레이 출력	비상, 상사점정지, 준비완료, 경보 (Max. 250VAC / 30VDC 3.0A)	继电器输出
	외부 입력	유류무류, 리셋, 조작금지 타이밍 (T1, T2, T3)	外部输入
	센서 입력	무전압 점접 3선식 NPN 오픈 컬렉터	传感器输入
이더넷 Ethernet 以太网	물리 계층	10BASE-T/100BASE-TX	物理层
	프로토콜	IPv4, DHCP, HTTP, TELNET	通信协议
	사용주위 온도	0~55℃ (사용중 급변 없을 것)	使用环境温度
기타 Others 其他	사용 주위 습도	35~85%RH (결로 없을 것)	使用环境湿度
	본체 크기	200(W) X 120(H) X 190(D) mm (기부 미포함)	外形尺寸
	중량	3.4 kgW (본체 + 브라켓)	重量

외형도 Dimensions 外形图



● 카탈로그의 내용은 개선을 위해 예고없이 변경될 수 있습니다.
● The contents in this catalogue may be changed for improvement without prior notice.
● 此目录的内容更新, 未予事先告知.

KISUNG S.D.I
PRESS & AUTOMATION SYSTEM

인천광역시 계양구 서운산업로47번길 25(서운동) Postal Code: 21075
TEL. 032-543-1710, 02-858-1700
FAX. 032-546-5399, 02-858-1799
http://www.kssdl.co.kr
e-mail: ohsy1140@kssdl.co.kr

미스 검출 장치
Malfunction Detector
PS-682



연결의 무한성

KISUNG S.D.I
PRESS & AUTOMATION SYSTEM

연결의 무한성

Malfunction Detector PS-682

검출방식을 자유롭게 선택
가동율, SPM 표시
99개의 패턴 등록
최대 500개의 에러 이력을 보존

Optional detection mode.
Display operation rate and SPM.
Record up to 99 patterns of settings.
Save error history maximum 500 data.

INFINITY NETWORK

自由选择检测模式
显示“稼动率”、“SPM”
可以存入99种型号
最多可保存500次异常履历

미스검출장치 PS-682는 자동프레스 가공에
재료부족, 재료 이송, 가공품 배출등의
가공상태를 검출하고 이상 발생시에
프레스 장치로 정지신호를 출력합니다.
여러가지 기능을 갖춘 PS-662의 상위모델입니다.

Malfunction detector "PS-682" detects the working state of automatic stamping such as material end, feed, workpiece ejection and others.
It will output stop signal to press machine when abnormality happens.
It gets an extra boost from a variety of functions compare to "PS-661/662".
失誤出检测装置PS-682是在自动冲压加工中, 检测材料末端, 材料误送, 加工工件排出等加工生产状态, 并在异常发生输出急停信号给冲压设备。
比PS-661/662的各种常备功能更加强大。

액정표시로 기능과 연결



여유각도 (特許出願中)
센서신호 OFF에서 타이밍신호 OFF까지의 각도를 표시
타이밍신호의 조정을 돕습니다.



Allowance angle (Patent pending)
Display the angle from sensor signal off to timing signal off.
It will help you to adjust timing signal.

富余角度 (专利申请中)
显示传感器信号关闭到凸轮信号关闭之间的
角度。可以帮助调整凸轮角度设定。

타이밍 신호 Timing signal
센서신호 Sensor signal
여유각도 Allowance angle

이력 표시

에러이력 등을 날짜, 시간을 함께 표시하며
발생시의 카운터값이나 가동율도 알 수 있습니다.
Error history and others are displayed
together with date and time.
You can also see value of counter
and operation rate at times of errors.
异常履历等与日期同时显示, 同时可知
异常发生时的计数值和稼动率。

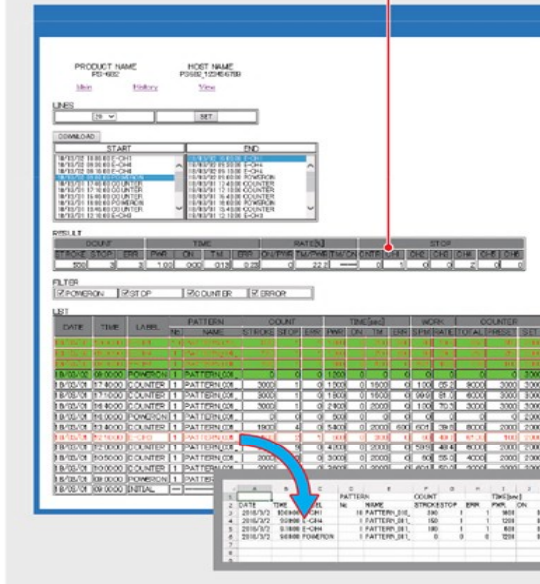
이더넷으로 연결

컴퓨터와 접속

PC와 접속하여 HTML 형식으로 확인이 가능합니다.
전용 소프트웨어가 필요없고, 평소 사용하거에서 표시가 가능합니다.
에러이력도 표시 가능하며, CSV형식으로 보존이 가능합니다.
Confirmed with HTML format by connecting a PC.
Display available via web browser you usually use without exclusive software.
Error history can be displayed as well and also saved in CSV format.
与电脑连接可以确认HTML格式, 无需专业软件, 使用通常的浏览器即可显示。
可以显示异常履历, 可以保存CSV格式数据。

HTML 형식에서의 표시 예
Example of display in HTML format
HTML格式显示例子

범위 지정한 레벨의 카운터 수나 시간 등을 표시.
일보작성에 편리합니다.
Display the range specification label of number of counts, time and others.
Useful to make daily report.
显示范围指定的标签计数和时间等, 方便归纳报告。



설정이 한눈에 확인이 되어
변경도 편리합니다.
Visually confirm settings in one glance and
enable it to change easily.
设定确认一目了然, 变更也容易。

에러발생시각, 카운터 수, 검출방식 등을
알 수 있습니다.
Easy to find time of occurrence of an error, number
of counts and detection mode.
可知异常发生时间、计数值、检测方式。

CSV형식으로 보존이 가능합니다.
Enable data to save in CSV format.
可以保存 CSV 格式数据。

PLC 통신에 의해 여러 가지 설정이나 조작이 가능합니다.
UDP로 정기적으로 송신된 정보를 수신하여 처리할 수 있습니다.
Various settings and operations are available by telnet communication.
Processing information being transmitted constantly by UDP.

通过Telnet通信可以进行各种设定和操作。
通过UDP可以处理接收定期传送的信息。

PLC
Programmable logic controller
PLC

PLC 통신에 의해 여러 가지 설정이나 조작이 가능합니다.
UDP로 정기적으로 송신된 정보를 수신하여 처리할 수 있습니다.

通过Telnet通信可以进行各种设定和操作。
通过UDP可以处理接收定期传送的信息。

PLC 통신에 의해 여러 가지 설정이나 조작이 가능합니다.
UDP로 정기적으로 송신된 정보를 수신하여 처리할 수 있습니다.

通过Telnet通信可以进行各种设定和操作。
通过UDP可以处理接收定期传送的信息。

금형과 연결 (옵션)

패턴 자동호출

패터럴 신호를 입력하면 패턴호출을 자동으로 실행
금형에 ID태그를 설치하여 ID리더로 읽어내면
금형을 식별하여 패턴변경이 가능합니다.
Calling pattern automatically by inputting parallel signal.
Pattern can be changed readily by reading ID tag put on dies by ID reader to discern the die.
通过输入并行信号, 型号调出可以自动实行。
给模具安装ID标签并通过ID读取器读取, 可以识别模具
型号变更调节数据。

ID 리더 ID reader
ID 태그 ID tag

센서와 연결

라이트센서 OS시리즈

OS 시리즈의 감도조정을 PS-682에서 시행할 수 있습니다.
PS-682 is sensitivity-adjustable for OS series.
OS系列的感度调整由PS-682实施。

센서 인식기능

검출 OFF시에 센서 입력이 있으면, 자동으로 검출 ON 또는 정지출력 동작을 합니다.
If inputting sensor signal when detection is OFF, it makes detection ON or gives stop signal automatically.
检测关闭时如果有传感器信号输入, 自动检测开启或输出急停信号。

12V, 24V 센서

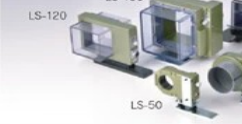
DIN커넥터에서 12V, 24V의 전원이 출력되므로 여러가지 센서가 사용 가능합니다.
All kinds of sensor can be used because it outputs both 12V and 24V from DIN connector.
DIN连接器输出12V、24V电源, 可以连接各种传感器。

풍부한 센서 종류

터치센서 Touch sensor 接触传感器



루프 센서 Ring sensor 环路传感器



라이트센서 선택 Selection of optical sensor 光栅传感器选定

프레스 능력 Press Tonnage	按冲压能力	~25ton	~80ton	~100ton	~150ton
OS-53	OS-83	OS-103	OS-123	OS-153	

라이트 센서 OS Optical sensor OS Series 光栅传感器OS系列



진동센서 Vibration sensor 振动传感器



루프센서 선택 Selection of ring sensor 环路传感器选定

가공품 사이즈 (mm) Product size (SPC) 按产品尺寸 (mm)	~10	~15	~20	~30	~40	~60
LS-50	LS-85	LS-120	LS-150			