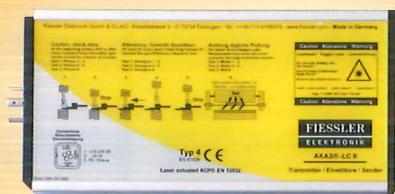




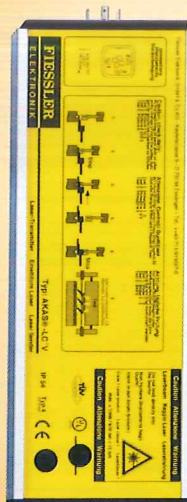
プレスブレーキ用レーザー式安全装置

Safety Guard for Press Brake

AKAS SYSTEM



AKAS-LCII F



AKAS-LCII FV

Model :

AKAS-LCII F

AKAS-LCII FV

厚生労働省型式検定

Approval received from the Ministry of Health,
Labor and Welfare, Japan (MHLW)

NO. TA506, TA507, TA556, TA557, (TA621)

汎用性重視

Importance on flexibility

基本機能を搭載したベーシックタイプ

Basic model with basic functions

● リーズナブルな予算で安全対策が可能

Securing safety with a limited budget

**上型交換の無い、または一定の
上型高さを使用する機械向け**

For machines that always works with same or
equal-height upper tools

自動高さ調整機能無し

Without automatic height adjustment function

**テーブル長さ 2 m未満の小型機械向け
(AKAS-LCII FV)**

For small machines with table length of less than 2m
(AKAS-LCII FV)

RIKEN OPTECH CORPORATION

- 上型交換後、上型の高さに応じた目盛り位置に光線の位置が合うように調整します。
- 投光器から放射される2本のレーザー光線を3つの受光窓で検知し、人体の侵入を監視します。
機械の動きに合わせて光線は順次無効化されますが、監視中の有効光線を遮光した場合は、即時に機械を停止させます。

- After changing the upper tools, manually adjust the position of the light beam to the scale position that correspond to the height of the upper tools.
- 2 laser beams emitted from transmitter are detected by 3 light receiving windows, and the intrusion of the human body is monitored. The laser beams are sequentially disabled according to the movement of the machine, but if the effective beams under monitoring are interrupted, the machine is immediately stopped.

プレスブレーキの動作 Press brake operation

AKASの動作 AKAS operation

1

閉じ運転
Closing operation

高速
Fast speed

監視
Monitoring

E1: ● 監視中/Monitoring
E2: ● 監視中/Monitoring
E3: ● 監視中/Monitoring

閉じ運転開始：低閉じ速度切り替え地点（材料上面と上型間の距離：13～22mm）まで高速アプローチします。

Start closing operation: The ram approaches in fast speed up to the change-over point to slow speed (distance between material upper surface and upper tool: 13~22mm).

2

閉じ運転
Closing operation

高速
Fast speed

低閉じ速度
Slow speed

監視
Monitoring

E1: ● 監視中/Monitoring
E2: ● 監視中/Monitoring
E3: ● 監視中/Monitoring

低閉じ速度に切り替わるまで受光素子E1, E2, E3が有効で監視します。

E1, E2 and E3 are activated and monitor until changing to slow closing speed.

3

閉じ運転
Closing operation

低閉じ速度
Slow speed

部分監視
Monitoring with effective beams

E1: ● 無効化/Disabled
E2: ● 無効化/Disabled
E3: ● 監視中/Monitoring

低閉じ速度に切り替わり後、受光素子E1, E2が無効化。E3はその後6mm閉じるまで監視を維持します。

After reaching the change-over point from fast speed to slow speed, E1 and E2 are disabled, and E3 remains activated until it is closed 6mm from the change-over point.

4

曲げ作業・上昇運転
Bending work/Retraction operation

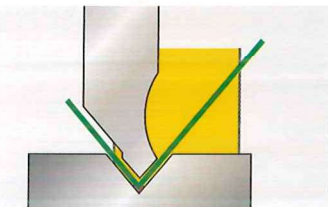
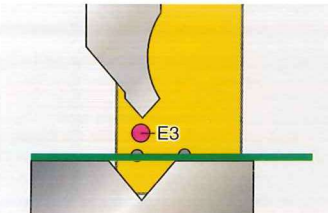
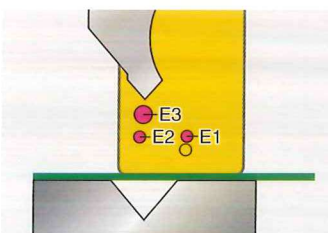
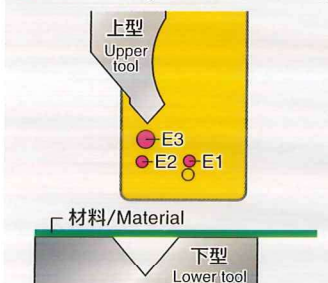
無監視
Muting

E1: ● 無効化/Disabled
E2: ● 無効化/Disabled
E3: ● 無効化/Disabled

曲げ加工終了まで受光窓はすべて無監視となり、ミュートランプが点灯します。

All receiver elements are muted and the muting lamp is on. The bending procedure is finished.

【● 監視中/Monitoring】 【● 無効化/Disabled】



一連の動作は、機械を停止させることなく行われます。有効光線が遮られた場合にのみ機械停止信号を出力し、機械に挟まれる前に機械を停止させます。

A signal to stop the press brake is only output when an enabled beam is blocked. As a result, the press brake is stopped before fingers/hands are caught and successive operations can be performed without stopping the press brake.

箱曲げ加工にも、作業効率を失わず安全に作業ができます。

Assures safety for box-bending components without reducing the operation efficiency.

箱曲げ
作業
Box-bending work

高速
Fast speed

低閉じ速度
Slow speed

部分監視
Monitoring with effective beams

E1: ● 無効化/Disabled
E2: ● 監視中/Monitoring
E3: ● 監視中/Monitoring

高速アプローチから低閉じ速度に切り替わり後、E2は無効化され、E3は切替地点から6mm閉じるまで監視を継続します。その後は曲げ加工終了まで受光窓はすべて無監視となります。

After reaching the change-over point from fast speed to slow speed, E2 is disabled, and E3 remains activated until it is closed 6mm from the change-over point. Then all receiver elements are muted and the muting lamp is on. The bending procedure is finished.

