

	型締力 Injection Press Range	対応可能な射出成形機の大きさを型締力の範囲で示す。	Max and Min. mold clamping force.
	駆動軸数 The Number of Servo Axes	駆動軸に使用しているACサーボモータの数を示す。	The number of AC servo motors used in a driving axis.
	門型前後(上下)フレーム Gate Type Crosswise/ Vertical Frame	上下(前後)アームが両サイドの前後(上下)フレームで保持されているため、高速動作をおこなっても、高い剛性力を発揮する。	Vertical/ crosswise axis held by gate type crosswise/ vertical arm results in super strength and stability in high speed operation.
	片持ち前後フレーム Cantilever Crosswise Frame	上下アームが片側の前後フレームで保持されている構造。	Vertical axis is held by cantilever crosswise frame.
	ダブルアーム(昇降部倍速機構) Double ARM	上下アームが2段構造のタイプ。上下アームが1段構造のタイプより全高が低くなる。倍速機構により速度アップ。	The vertical arm features a vertical two-level speed doubling mechanism that further lowers the machine's overall height.
	シングルアーム Single ARM	上下アームが1段構造のタイプ。上下アームが2段構造のタイプより全高が高くなり、本体の重量は軽くなる。	The vertical arm features a vertical one-level mechanism that achieves light-weight compared with the double arm mechanism. Overall height is higher than the machine with double arm.
	機電一体型 Composite Type	制御ボックス(電源回路・サーボドライバー・インターロック基板等)が機械本体と一体になった構造。	Control box, which includes power supply circuit, servo driver and interlock board, is integrated with unloader's main body.
	自立型 Independent Type	制御ボックス(電源回路・サーボドライバー・インターロック基板等)が機械本体と個別になった構造。	Control box is separated from the unloader's main body.
	アルミフレーム Aluminium Frame	アルミの引き抜き材を使用したフレームを使用。	Aluminum frame composed of drawn material.
	スチールフレーム Steel Frame	鉄の角材を使用したフレームを使用。	Steel frame composed of iron square bar.
	LMガイド LM guide	各軸の可動部にLMガイドを使用。	LM guides are used in moving parts of each axis.
	コントローラー Controller	快適な操作性と充実した先進の機能を搭載したコントローラ。	Controller offers a huge variety of useful functions and the utmost in operability.
	WEB機能 Web Functions	LAN接続(Ethernet)により、特別なソフトを必要とせず、パソコン側で取出機の設定条件や稼動状況をWebの情報として表示したり、印刷することが可能。	Connection to LAN via Ethernet permits confirmation and printing of unloader settings and operational status. The information is transmitted as web data, with no special software required.
	NCステッププログラム NC Step Program	NCステッププログラムは、操作ペンダントにて、予め決められた割込みポイントを利用してプログラム編集を行い、必要な動作を追加することが可能。	The user defined program can be executed during basic operation. Necessary data can be entered or added from the pendant and registered as setup change data.
	かんたんNCステップ Easy NC Step	NCステッププログラムの簡易設定機能。ステップ操作中に割込み位置が指定可能。NCポイントやタイマーの名称の変更も可能。	Features the simple NC step program settings. This makes it possible to designate positions for interruptions in mold changing operations. In addition, NC point and timer labels can be rewritten.
	パソコンソフト Connection to PC	ソフトをパソコンにインストール後、通信ケーブルを接続することで、データの送受信及び印刷やプログラム編集が可能となります。	After installing the software, connection to computers via communication cable allows to send and receive data, get printouts, and edit programs.

	取出し下降待機 Delayed arm descent	型開完了前に、チャックを金型の近くまで下降させ待機することで、取出サイクル時間の短縮に有効。設定位置は任意に変更可能。	Used to shorten the cycle time by letting the product-side/runner-side vertical arm stand by just above the mold. Setting position is adjustable.
	前進取出側姿勢制御 Crosswise Product Extract Side Posture Control	姿勢作動の状態で安全扉上を通過させることで、縦長製品の取出と搬送が可能となる場合、金型上の障害物や走行レールとの干渉を避け、姿勢作動を行う際の前後位置を任意に設定することが可能。	Used to first carry out posture action on the extracting side and then start traverse action after extracting vertically extended products. But in order to avoid interference with an obstacle on mold or the traverse rail, used to carry out the posture action after the completion of advance action. Crosswise position is adjustable.
	走行途中姿勢制御 Posture Control During Traverse	走行途中で姿勢作動、走行復帰開始と同時に姿勢復帰することで、全サイクル時間の短縮が可能。姿勢作動開始のタイミングは、タイマー設定にて変更可能。	All the cycles can also be shortened by carrying out traverse return and posture return together after products were released during traverse action. The timing of posture action start is adjustable.
	ストローク調整 (ストッパー調整で可変) Stroke Adjustment	各動作がシリンダー駆動の取出機は、ストッパー等の機械調整で、可動ストロークが調整可能。	By using adjust parts such as stopper, axis point can be changed in case of cylinder driving type unloaders.
	回転角度調整 (取出方向・角度調整可) Rotation Angle Adjustment	回転動作がシリンダー駆動の取出機は、シリンダーロットの固定金具を固定する位置により取出方向及び回転角度調整が可能。	Extraction direction and rotation angle can be adjusted by changing the position of fixed parts of cylinder lot in case of cylinder driving type unloaders.
	取出ドライサイクル Extract Dry Cycle	型内にアーム進入開始から型内で製品及びランナーを型外に取出すまでの動作時間。取出機単独で自動運転を行った場合の動作時間。測定方法は当社社内規定の測定方法に基づく。	Motion time from the arm entry into mold to product/runner extraction within mold.
	全ドライサイクル Total Dry Cycle	型内の取出時間と型外の製品及びランナーの開放動作を完了するまでの1サイクルの動作時間。取出機単独で自動運転を行った場合の動作時間。測定方法は当社社内規定の測定方法に基づく。	One cycle motion time from the product extraction within mold to the product release on product/runner side.
	生産管理 Production Control	現在、生産している製品の生産情報を設定することで、生産実績を確認できます。また、生産終了予定時刻も予測表示されます。初期成型品排出、サンプル動作(抜き取り検査)、生産終了自動停止などの設定も可能です。	The scheduled production end time is informed by entering the planned production number. Sampling feature, are useful to control the production.
	メンテナンス Maintenance Feature	定期点検の時期と点検項目の表示、および各軸の給油ポイントへの給油時期の表示をします。定期点検の履歴、給油履歴を登録・確認できます。	Regular inspection schedules and inspection items, lubrication schedules for each axis are confirmed on the screen. The maintenance history (with data) can be registered or displayed for confirmation.
	内部メモリー Internal Memory	プログラム、段取換、履歴データの保存をします。USB接続により、容易にハンドリングが可能です。	Saves program, setup change, and history data. Easy operation with USB connection.
	段取換機能 Condition Setting Change	取出機の設定条件(モード、タイマー、軸位置、箱詰等)を段取換データとして内部メモリーに管理し、書込、読込、比較、消去を短時間に処理する機能。	Saving setting conditions of unloader (mode, timer, axis position, packaging) in the internal memory as setup change data allows short-time control, writing, reading, comparison, elimination of the data.
	吸着確認ユニット Vacuum Confirmation Unit	真空発生ユニット1セットが標準仕様で装備。	1 set of vacuum generator unit is equipped as standard device.
	ランナー途中落下 Release During the Runner Axis Motion	2プレート場合のランナーを行き/戻りの走行途中で開放する動作。	Runner is released during traverse or traverse return motion when 2 mold plates are used.
	型内開放動作 Release within Mold Motion	製品またはランナーを金型から引き抜いた後、そのまま型内で開放させる場合に選択。	Used to release products or runners within mold after pulling them out of the mold.
	箱詰動作 Packaging Motion	コンベアまたは、パレットチェンジャーなどの箱詰機と連動して行う、製品の箱詰動作。	Packaging operation carried out by linking with packaging device of conveyer or of pallet changer.
	アラーム履歴機能 Alarm History Function	過去に発生したアラーム情報を記憶し表示する機能。	Alarm history data are displayed.