

カンシーラー CS-100A型 取扱説明書

～ 目次 ～

	ページ
1. 安全に関して	
1-1. 機械取扱上の注意事項	3
1-2. 取扱説明書における用語及び記号の説明	4
1-3. 機械のラベルの説明	4
2. 機械の危険箇所	5
3. 機械主要部の名称	6
4. 用語集	7
5. 日常点検	
4-1. 点検項目	7
4-2. 点検チェックリスト	8
6. 組立・設置方法	
5-1. 開梱	9
5-2. 点検	9
5-3. 設置場所	9
5-4. 設置方法	9
5-5. 電源接続	10
5-6. 空圧源接続	10
7. 主要仕様	11
8. 操作説明	
8-1. 操作上の注意事項	12
8-2. 運転開始手順	12
8-3. タッチパネル操作	13
8-4. 運転終了手順	20
8-5. 非常停止	20
8-6. テープのセット	20
8-7. 作動板の高さ調整	21
8-8. 作動板の位置調整	22
8-9. アタッチメント, 缶押え板の交換	23
8-9. 缶(容器)のセットについて	23

9. 調整・保守・点検について	
9-1. 作動板部	24
★リードテープのセット方法	25
★テープリールの高さ調整	26
9-2. 駆動部	27
★駆動ユニットのグリスアップ	27
9-3. 定期点検	28
9-4. トラブル発生時の点検・調整の手引き	29
10. 添付資料	
部品リスト	31
★消耗部品	31
★消耗品以外の部品	32
11. 保証・消耗部品・故障のご照会に関して	33

1. 安全に関して

1-1. 機械取扱上の注意事項

“安全上の注意事項”

本機を安全にご使用して頂くには、次の事項を厳守して頂く様をお願いします。
守られなかった場合は、身体に損傷が及ぶ可能性があります。

危険箇所	危険内容	作業上の注意
カッター (作動板部)	カッターの刃先が鋭く尖っており、指先・手等の身体が触れると切れます。	カッターを交換する、又はテープを通し替える時は、薄手の手袋をして手を保護して下さい。
アタッチメント	機械運転時は、アタッチメントと缶（容器）が回っており、それらに触れると手や衣服等を巻き込み危険です。	1) 作業服について ①長袖のボタンは止めて下さい。 ②ネクタイは外して下さい。 ③上着の裾はズボンの内へ入れて下さい。 ④帽子を着用し、頭髪を保護願います。 2) 運転中は、機械（回転部分）に触れないで下さい。 3) 機械に触れる時は、必ず電源を切ってから行なって下さい。 ①テープを交換する時。 ②機械を調整する時。 ③機械を清掃する時。
漏電ブレーカー 起動ボタン	電気が接続されており、接続部に触れると感電します。	1) 部品交換時は、必ずコンセントからプラグを外して、行なって下さい。 2) 濡れた手で操作しないで下さい。 3) 感電事故防止の為に、コンセントのアースが接地してある事を確認してから運転をして下さい。

その他、修理・点検時は、機械を運転状態で行なうと、挟み込み、巻き込まれ、感電等の危険がある為、下記の事を守って下さい。

- ①コンセントからプラグを抜く。
- ②時計・指輪等、引っかかる可能性がある物を身に付けない。
- ③専門知識を有する人が行なう。

1-2. 取扱説明書における用語及び記号の説明

本取扱説明書には、次の様な警告表示をしています。

(記号)

(定義)



警告

これを守らないと死傷事故又は機械の故障につながります。



警告

これを守らないと感電による死傷事故につながります。

1-3. 機械のラベルの説明

機械には、次の様なラベルが貼り付けてあります。

(ラベル)

(定義)



電装品があり、感電する可能性があります。
感電すると重大な事故が発生します。



回転物等に巻き込まれる可能性があり、巻き込まれると
重大な事故が発生します。



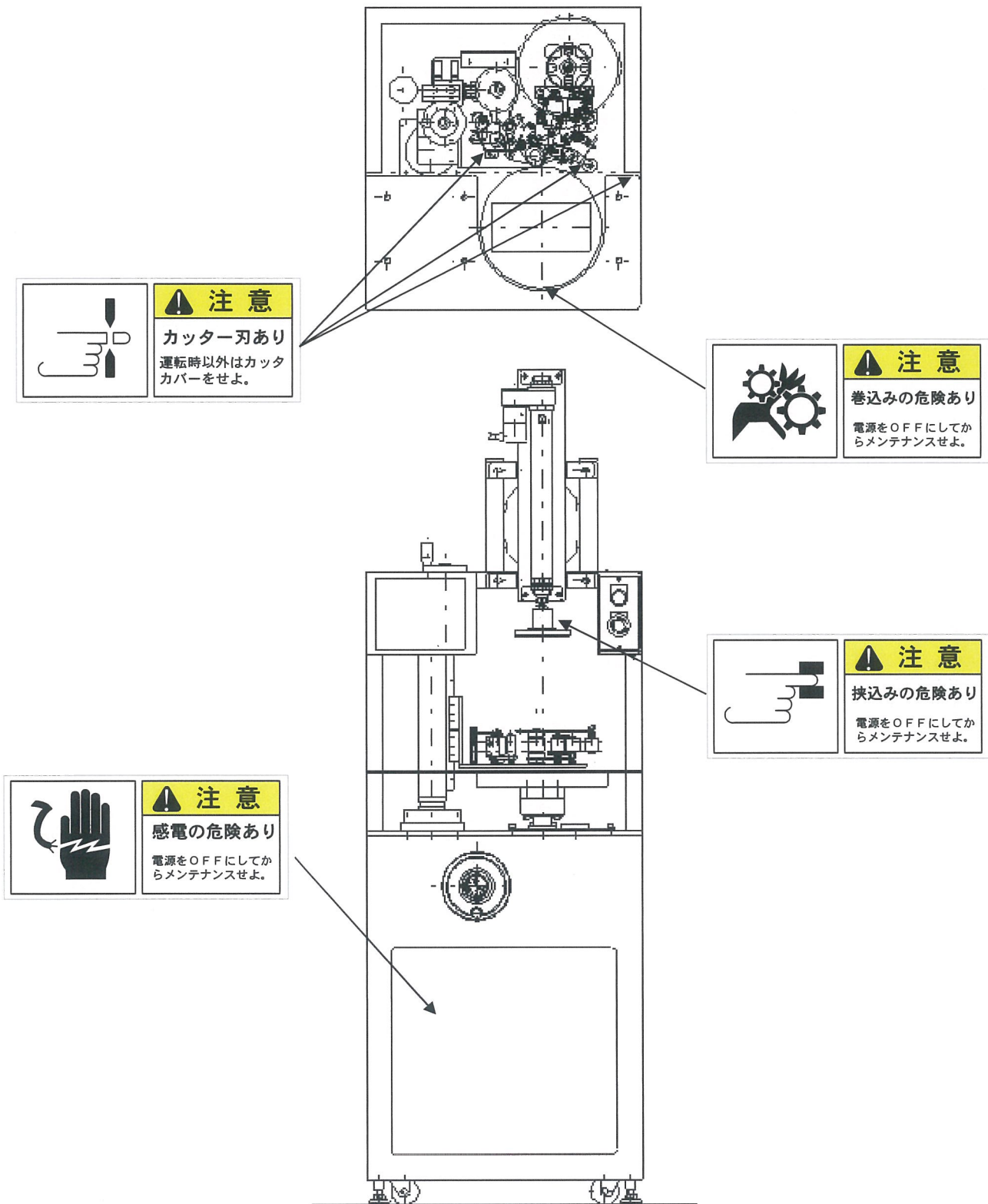
カッターがあります。切断・裂傷等の重大な事故が発生
します。



身体等が挟み込まれる可能性があり、挟み込まれると
重大な事故が発生します。

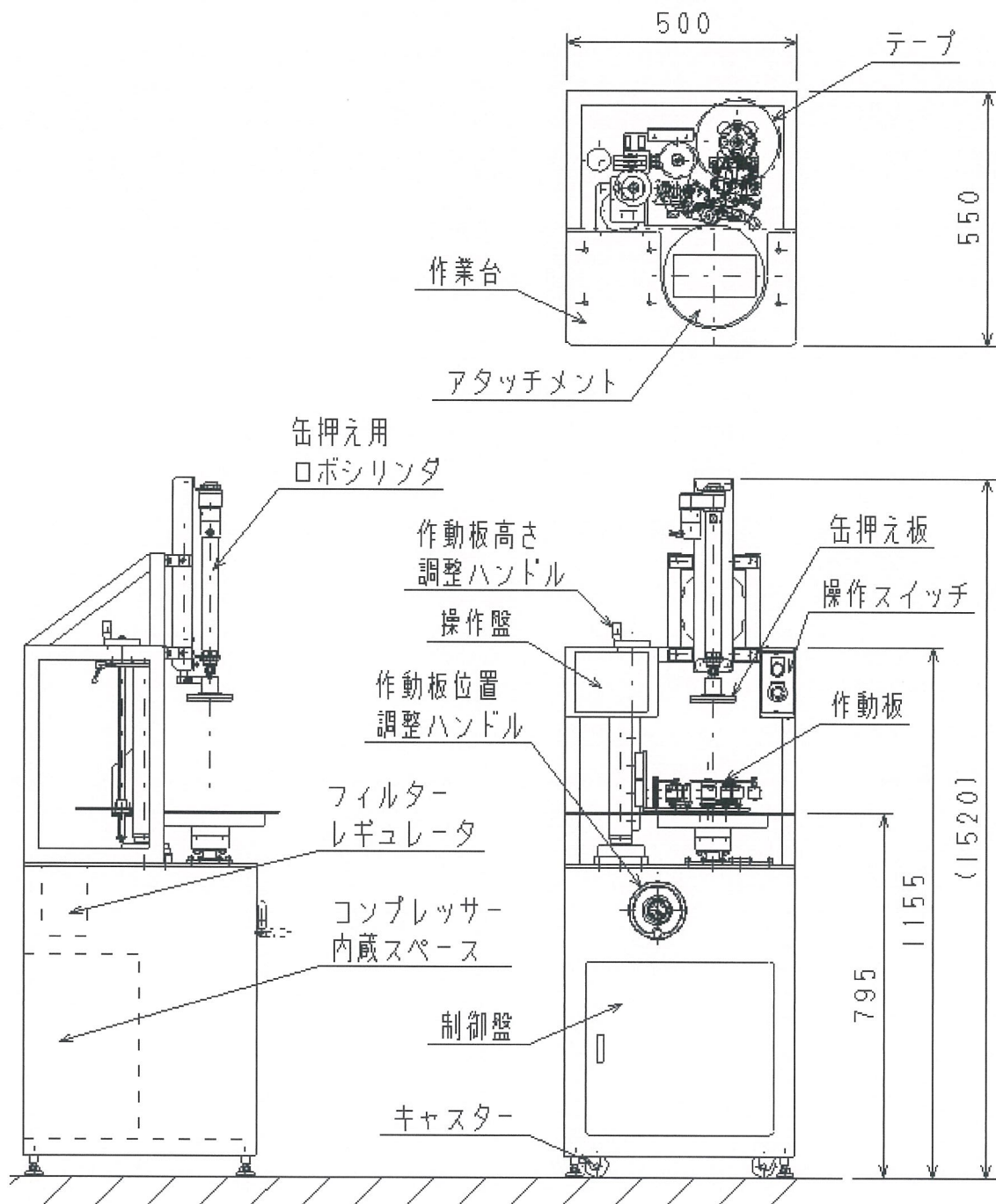
2. 機械の危険箇所

機械には下図の箇所に、危険表示をしています。



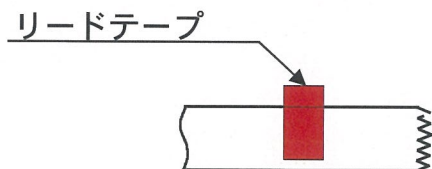
機械を操作される時やメンテナンス時には、充分注意して下さい。

3. 機械主要部の名称



4. 用語集

- ・作動板・・・テープを貼付け、カットする装置です。
- ・缶押え板・・・回転中に缶が倒れないよう、上から缶の蓋を押える板です。
- ・リードテープ・・・封缶用粘着テープの剥がす場所を明示するテープです。



5. 日常点検



清掃・点検を行なう時は、コンセントからプラグを抜き、作業を行なって下さい。
巻き込まれ、感電等の重大事故が発生します。

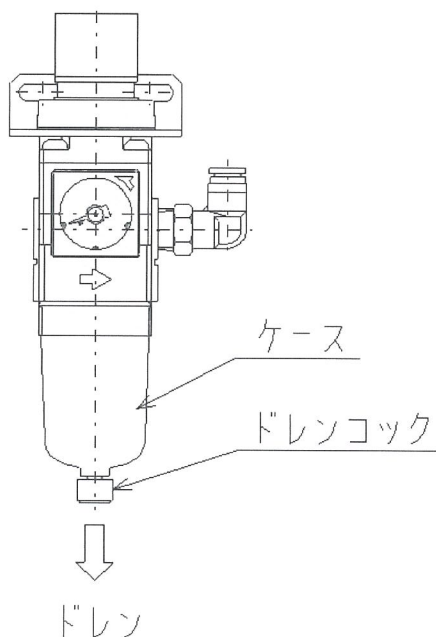


清掃・点検を行なう時は、カッターカバーを取付けて下さい。
カッターを取扱う場合は、必ず手袋等の保護具を使用して下さい。

4-1. 点検項目

1) ドレンの確認

空圧源の受け取り部（フィルターレギュレータ）には、空気中の水分が分離され、ケース内に溜まります。溜まっている場合は、これらを排出して下さい。



2) カッターの掃除

カッター刃先の付着物（糊粕等）を、アルコール等で拭き取って下さい。

3) 非常停止ボタンの動作確認

次の要領で確認作業を行なって下さい。

- ① コンセントにプラグを差し込み、漏電ブレーカーを“ON”にします。

（電源ランプが点灯）

その状態で機械を運転準備状態にします。（運転準備ランプが点灯）

- ②非常停止ボタンを押します。

- ③運転準備ランプが消灯すれば正常です。

※運転準備ランプが消灯しない場合、非常停止ボタンが故障しているか、配線が外れている為、機械を使用しないで下さい。

又この場合、漏電ブレーカーを“OFF”にして修理を行なって下さい。

4) 電線の損傷確認

電線の損傷を発見した場合、機械を使用しないで下さい。

又、この場合、電線を交換してからご使用下さい。

5) 運転中の機械からの異常音確認

異常音が発生している場合、機械を使用しないで下さい。

又、この場合、原因を確認し、原因を取り除いてからご使用下さい。

※原因が解らない場合は、販売店にご相談下さい。

4-2. 点検チェックリスト

点検確認にお使い下さい。（点検結果を記録しましょう）

項目 \ 日付	/	/	/	/	/	/	/
ドレンの確認							
カッターの清掃							
非常停止の確認							
電線の確認							
異常音の確認							

6. 組立・設置方法



機械をパレットから降ろす時は、機械に近付かないで下さい。
落下した場合、重大な事故が発生します。
又、フォークリフト等の運転は有資格者が行なって下さい。

5-1. 開梱

- 1) ハサミで、バンドを切断して下さい。
- 2) 外箱を取り除いて下さい。
※外箱は重い為、2名以上の作業となります。又、外箱を外して降ろす時は、周りに人がいない事を確認してから行なって下さい。
- 3) 機械とパレットを固定しているバンドを切断して下さい。
- 4) クレーンにより、機械をパレットから降ろして下さい。
クレーン等の設備が無い場合は、パレットと床面の段差に板などを置き滑らせながら降ろして下さい。

5-2. 点検

開梱終了後、次の点検を行なって下さい。

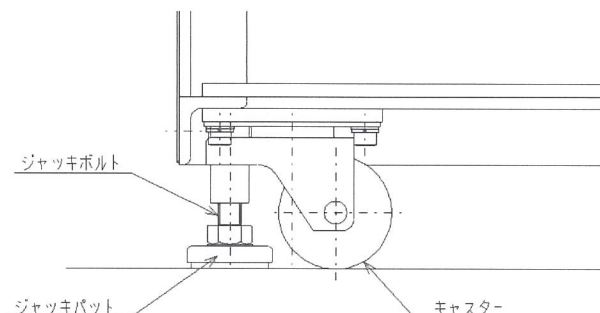
- 1) フレームや柱の曲がりがないか確認して下さい。
 - 2) ボルト・ナットの緩み、落下がないか確認して下さい。
 - 3) 電装品の緩み、落下がないか確認して下さい。
 - 4) 付属品の確認をして下さい。（内容は11ページ“o. 付属品”参照）
- ※該当項目があった場合、又は付属品が無い場合は販売店にご連絡下さい。

5-3. 設置場所

- 1) 本機は屋内に設置して下さい。
- 2) 床は水平で、凸凹の無い場所に設置して下さい。
- 3) 水分・湿気・粉塵の多い場所は、設置しないで下さい。

5-4. 設置方法

- 1) 機械の下部にはキャスターが付いていますので、設置場所まで移動します。
ジャッキボルトが床面に接している場合は、ネジ込んで持ち上げて下さい。



2) 設置場所まで移動した後、その場でジャッキボルトを回し、機械を固定します。(4ヶ所共しっかり設置して下さい。)

※4ヶ所共しっかり設置して下さい。

※4ヶ所均等に荷重がかかるようにして下さい。



機械のパスラインを設定する場合、必ず上下左右均等に上げて下さい。片側ばかり上げていくと、機械のバランスが崩れ、横転など重大な事故が発生します。

5-5. 電源接続

機械には電源コード(5m)が付属されていますので、コンセントに差し込んで下さい。



感電防止のため、必ずアースをとって運転して下さい。配線、接地されていない場合、感電等の重大事故が発生します。

5-6. 空圧源接続(コンプレッサー無しの場合のみ)

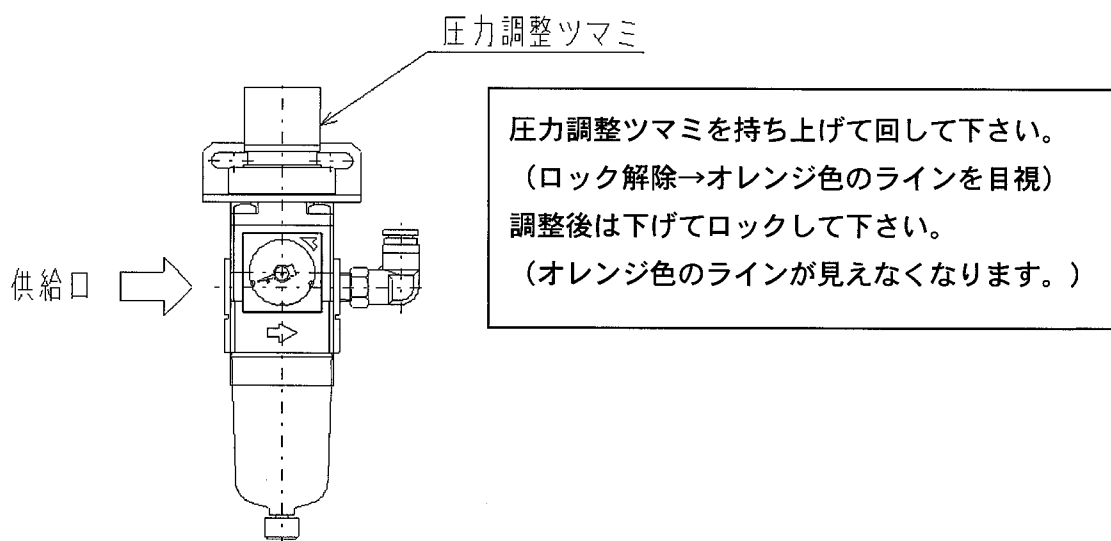
①機械裏面のカバーを取り外し、フィルターレギュレータを確認します。

正面から見て左側の供給口へ、空圧源を供給して下さい。

(接続口径1/4" 0.4MPa以上の空圧源を供給して下さい。)

②圧力設定済みで出荷されていますので、電源投入後圧力の確認をして下さい。

設定圧力が0.4MPaでない場合、次の要領で圧力設定を行なって下さい。



8. 操作説明

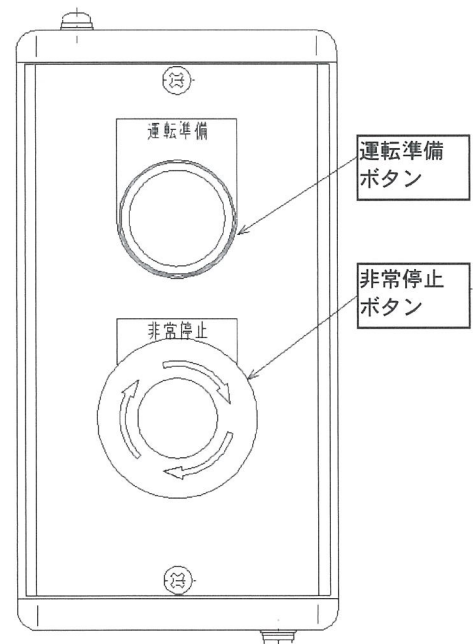
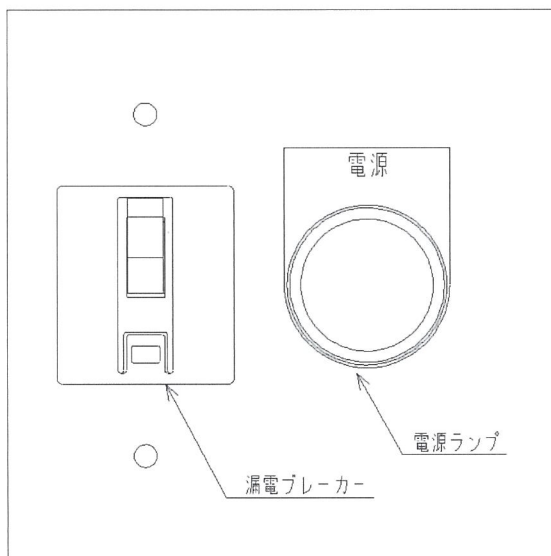


機械を操作する時は、次の事を必ず守って下さい。これを怠りますと、機械のトラブル原因となるばかりか、重大な事故が発生します。

8-1. 操作上の注意事項

- 1) 本機は、容器への封缶作業以外の目的に使用しないで下さい。
- 2) 本機へ容器をセットする時、もしくは封缶された容器を取り出す時には、機械が停止している事を確認した上で行なって下さい。
- 3) トラブルが発生したら、機械を停止させ、漏電ブレーカーを“OFF”にしてから処理して下さい。
- 4) 初めて操作される場合は、これらの注意事項をよく読み、理解した上で作業される事をお願いします。

8-2. 運転開始手順

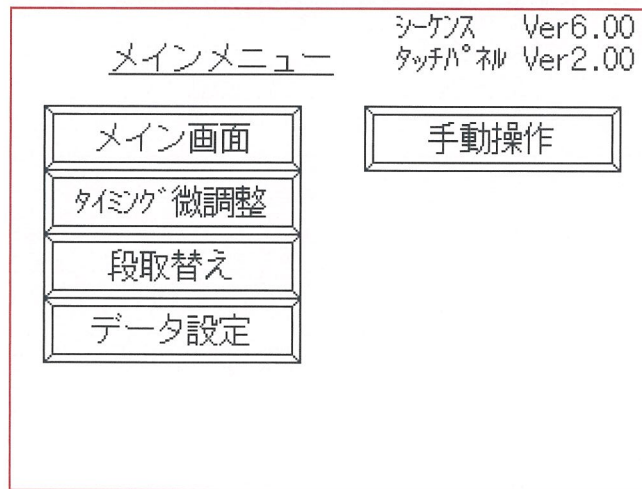


2点ボックス

- 1) 電源コードのプラグを、コンセントに差し込んで下さい。
- 2) 漏電ブレーカーのスイッチレバーを押し上げて“ON”にして下さい。
電源ランプが点灯します。
- 3) 運転準備ボタンを押して下さい。同ボタンのランプが点灯し、運転準備状態となります。
※非常停止ボタンが押されてロック状態になっている場合は運転準備状態になりません。非常停止ボタンを解除した後、運転準備ボタンを押して下さい。

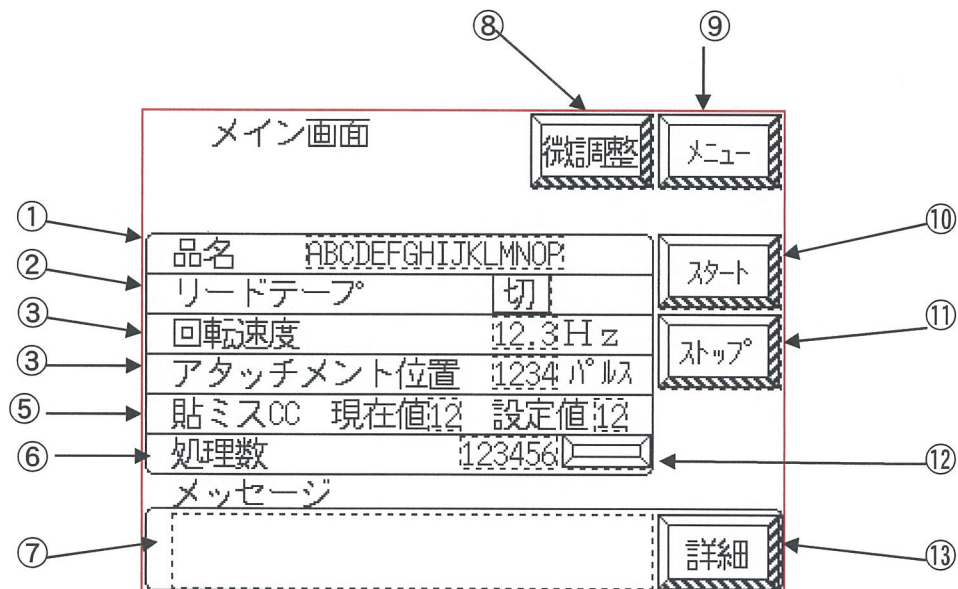
8-3. タッチパネル操作

運転状態でタッチパネルを操作し、運転を開始します。



メニュー画面では、5個の操作スイッチがあり、スイッチ部の表示画面を押すと、その画面表示をします。

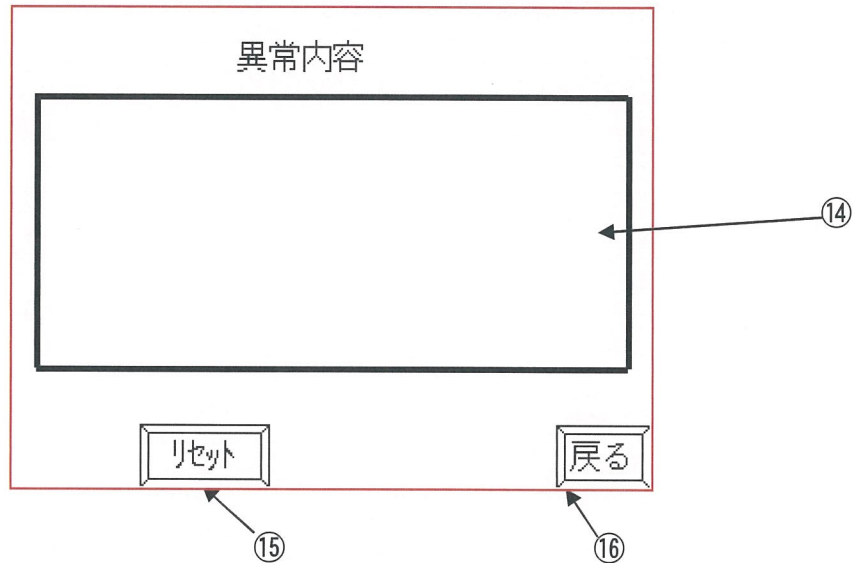
8-3-1. メイン画面



運転時は、メイン画面を押して、メイン画面を表示させて下さい。
メイン画面では、次の表示で構成されています。

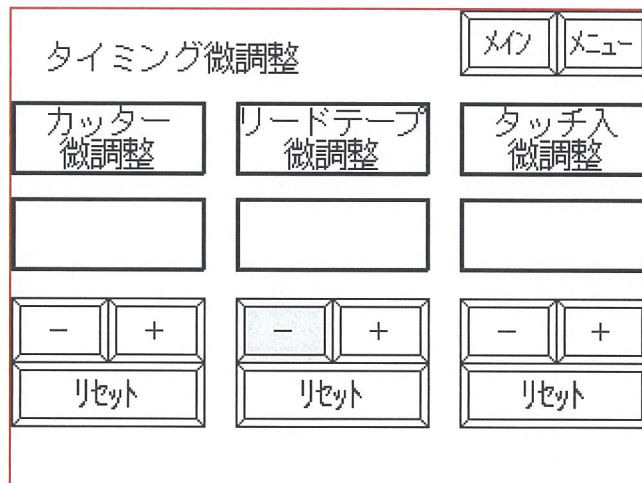
- ① 品名：現在呼び出しているデータの表示
- ② リードテープ：リードテープ挿入の“入” ⇄ “切” 表示
- ③ 回転速度：貼付速度の周波数表示
- ④ アタッチメント位置：アタッチメントの回転角度をパルス表示
- ⑤ 貼ミスCC：貼りミス設定の現在値と設定値の表示
- ⑥ 処理数：スタートのトータル回数を表示
- ⑦ メッセージ：異常等が発生した場合などの表示

- ⑧ 微調整：微調整画面に変わります。（別途詳細説明）
- ⑨ メニュー：メニュー画面に変わります。
- ⑩ スタート：F1スイッチとスタートスイッチを同時に押すとフットスイッチに代わり、貼付動作を開始します。
- ⑪ ストップ：停止スイッチです。
- ⑫ 処理数リセット：処理数をリセットします。
F1スイッチ：スタートスイッチと同時押しでスタートします。
- ⑬ メッセージ詳細：メッセージの詳細画面に切り替わります。

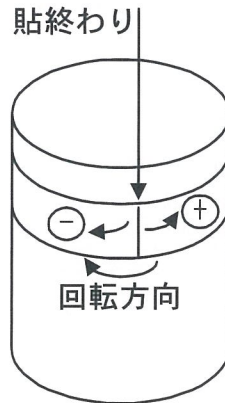


- ⑭ 異常内容や解除方法を表示します。
(異常発生時はこの画面表示に従って異常の解除をして下さい。)
- ⑮ リセット：異常が解除されていれば異常内容をリセットします。
- ⑯ 戻る：前画面に戻るスイッチです。

8-3-2. タイミング微調整



テープの貼付位置を微調整する時に選択します。
“+” 或いは “-” を押すと、それぞれのタイミングが変わります。



カッター微調整を行なう場合

“+” を押すとタイミングは遅れ、貼り終わり位置が+方向に移動します。

“-” を押すとタイミングは早くなり、-方向に移動し移動します。

(注意) カッターの入るタイミングだけを早くした場合、リードテープが缶に付かず、機械側に残る場合があります。

※変更後の設定値は、主電源を切っても記憶しています。

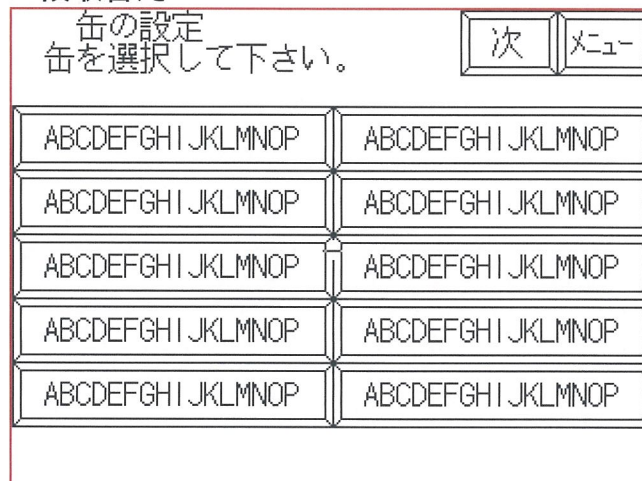
※タイミング調整の調整範囲は、“+” “-” それぞれ 19 までです。

19 以上の変更が必要な時は、一度リセットを押して下さい。

※タイミングは、シーケンサーに登録されている設定値に対して “+” “-” で変更出来ますが、変更後の設定値を 0 にして、その値を基準にする場合リセットを押して下さい。

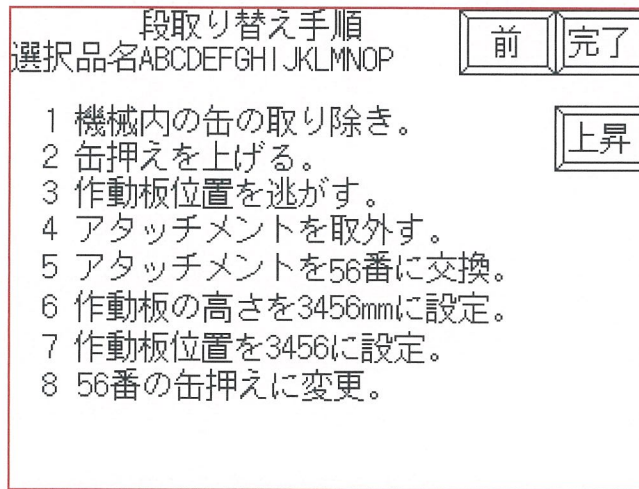
この操作をしますと、現在のタイミングを基準に調整範囲が変わります。

8-3-3. 段取替え



缶設定は 20 種類ありますが、“前” “次” のスイッチを押し、画面を切り替えて下さい。

テープ貼付けを行なう缶の選択を、設定缶名称の部分を押すと、データ及び、段取り替え手順へ画面が変わります。



- ①機械内の缶を取り除きます。
- ②缶押えを上昇させます。
- ③作動板位置を逃がします。
- ④今まで使用していたアタッチメントを取外します。
- ⑤これから使用するアタッチメントを取付けます。（8－9参照）
- ⑥作動板の高さを設定します。（8－7参照）
- ⑦作動板の位置を設定します。（8－8参照）
- ⑧これから使用する缶押え板に交換します。（変更無ければ不要）

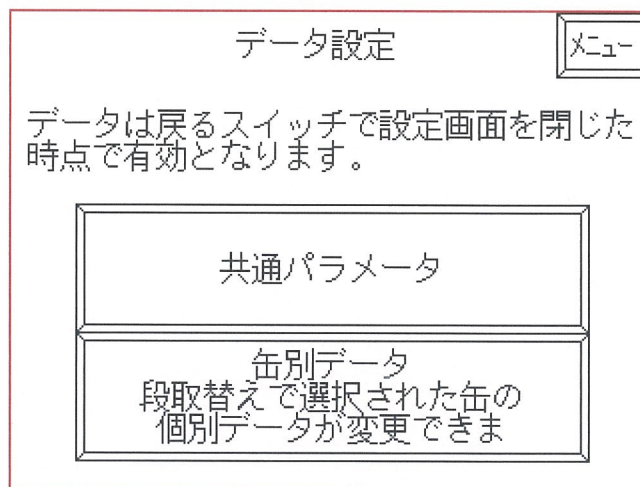
8－3－4．データ設定

（注意）データ設定変更に関しては、貼付けタイミングや調整の設定値などを記憶しています。間違ったデータを入力すると、機械が正常に動作しなくなります。設定変更は充分注意して行なって下さい。

データ設定は、パスワード入力により変更するようになります。

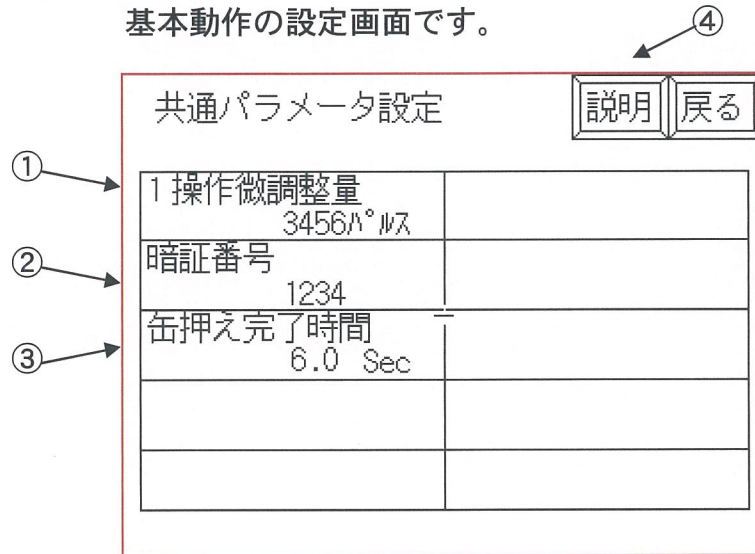
最初はパスワード無しで下記画面が開きますが、設定後はパスワードを入力しなければ開きません。

（パスワードは機械動作管理者にて管理して頂けますようお願いいたします。）



共通パラメータ

基本動作の設定画面です。



① 1 操作微調整量

タイミングデータ微調整で1操作当たりのパルス数変更値の設定

② 暗証番号

データ設定画面を有効にするための暗証番号の設定

③ 缶押え完了時間

缶押え開始から回転スタート（モーター起動）までのタイマー設定

④ 説明

データ変更等の操作説明画面へ変更します。

変更したい項目にタッチすると
キースイッチが表示されます。
設定値を入力後 [ENT] で変更できます。
データ変更を途中で止めたい場合は
ウインドを閉じて下さい。

戻る

缶別データ

各缶（20種類）ごとのデータ変更画面です。

缶名称表示部

缶別データ設定		戻る	説明
品名 ABCDEFGHIJKLMNOP			
②	カッター入 1234 μ ルス	回転周波数 123.4 Hz	⑦
	カッター切 1234 μ ルス	回転回数 1 回	⑧
④	リードテープ入 1234 μ ルス	アタッチメント番号 12	⑨
	リードテープ切 1234 μ ルス	缶押え番号 12	
⑤	タッチ入 1234 μ ルス	作動板高さ 1234mm	⑩
	タッチ切 1234 μ ルス	作動板位置 1234	
⑥	ガイド入 1234 μ ルス	減速位置 1234 μ ルス	⑪
	ガイド切 1234 μ ルス	減速速度 12.3Hz	⑫
⑤	リードテープ入-切 切	押え上昇位置 123 μ ルス	
⑥	貼りミス設定 1234 μ ルス	予備 1234	

- ①カッター入/切：粘着テープカッターの入切タイミング
- ②リードテープ入/切：リードテープの入切タイミング
- ③タッチ入/切：タッチロールの入切タイミング
- ④ガイド入/切：ガイドロールの入切タイミング
- ⑤リードテープ入-切：リードテープ装置の動作を切替ます。
 “入”でリードテープ装置 ON “切”でリードテープ装置 OFF
 “入” or “切”の表示部を押すと変更画面に変わります。
- ⑥貼りミス設定：貼りミス異常検知のパルスを設定します。
 容器に巻き付けたテープ繰出し長さに応じて設定パルス以下に
 検出されると異常検知します。
- ⑦回転周波数：アタッチメント（モーター）の回転周波数を設定
- ⑧回転回数：テープの貼付け回数を設定（オプション機能）
 アタッチメントの回転回数を変更する事により、2回巻、3回巻等が
 行なえますが、本機にはこのオプション機能は搭載されていません。
- ⑨段取り替え時の設定値を記憶する部分
- ⑩減速位置：アタッチメント停止時の減速開始位置タイミング
- ⑪減速速度：アタッチメント停止時の減速速度周波数を設定
- ⑫押え上昇位置：缶押えの上昇開始タイミング
- ⑬説明：データ変更等の操作説明画面に切替わります。

缶名称の入力方法

名称の部分を押すとタッチパネルの画面が、名称入力画面に替わります。名称入力画面は、ひらがな及び漢字(全角)、カタカナ(半角)、英字(半角)数字(半角)があり、入力は半角で16文字、全角で8文字まで入ります。(注意) 全角、半角を合わせて入力の場合は、半角を1文字と全角を2文字の計算で、最大16文字まで入力可能です。

・ ひらがなの入力

タッチパネル上の文字をそのまま入力して下さい。

・ カタカナ、英字、数字の入力方法

表示画面の左下の“かな”“カナ”“英字”“数字”の切替ボタンを押し、画面を各画面に切替えて下さい。画面が各画面に切替わりますので、タッチパネル上の文字をそのまま入力して下さい。

・ 漢字の入力方法

タッチパネルの画面は、かな画面にし、右下の“漢”ボタンを押して下さい。表示部分が*****印に変わります。ここで漢字の音読み文字の頭文字1字を入力して→又は、↑でスクロールして該当文字に表示部の点滅文字を合わせて“CR”を押して下さい。

これで漢字1文字の入力が決定します。

スクロールは、→で1文字進む。←で1文字戻る。↑で8文字進む。↓で8文字戻るとなり、表示方法はあいうえお順になっています。

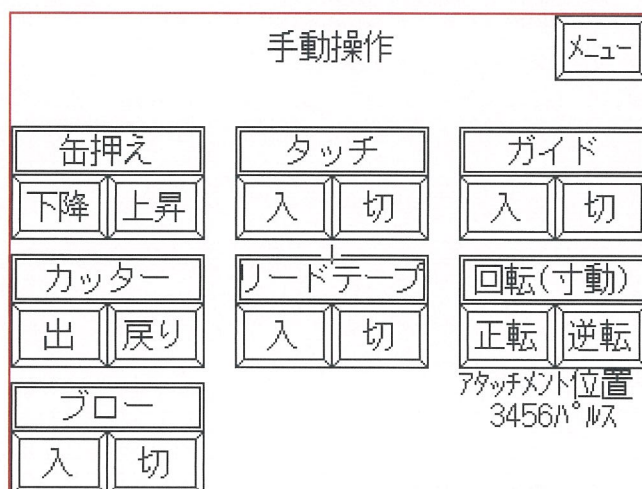
“か”で始まる文字の場合“か”“かあ”・・・“かん”の順で表示されます。

(注意) 漢字を連続して入力する場合、1文字毎に“漢”を押し、決定毎に“CR”を押して下さい。入力を間違えた場合、バックスペース“BS”及びデリート“DEL”で修正して下さい。

8-3-5. 手動操作

各操作の手動スイッチです。

表示下の操作スイッチにて、単独で動作できます。



(注意) ガイドアームを動作させる場合、缶押えを上昇させて下さい。
ガイドロールと缶押え板が接触し、破損の原因となります。

8-4. 運転終了手順

1) 非常停止ボタンを押して下さい。運転ボタンのランプが消灯します。

2) 漏電ブレーカーのスイッチレバーを押し下げて“OFF”にして下さい。

(注意) 作業終了後は、必ず漏電ブレーカーを押し下げて、電源を切って下さい。

8-5. 非常停止

機械運転中に、機械トラブルが発生した場合、非常停止ボタンを押して下さい。

アタッチメント回転中でも、機械は即停止します。

復帰させる時は、機内の容器を取り除き、右(矢印の方向)に回して下さい。

押ボタンが手前に出て復帰します。

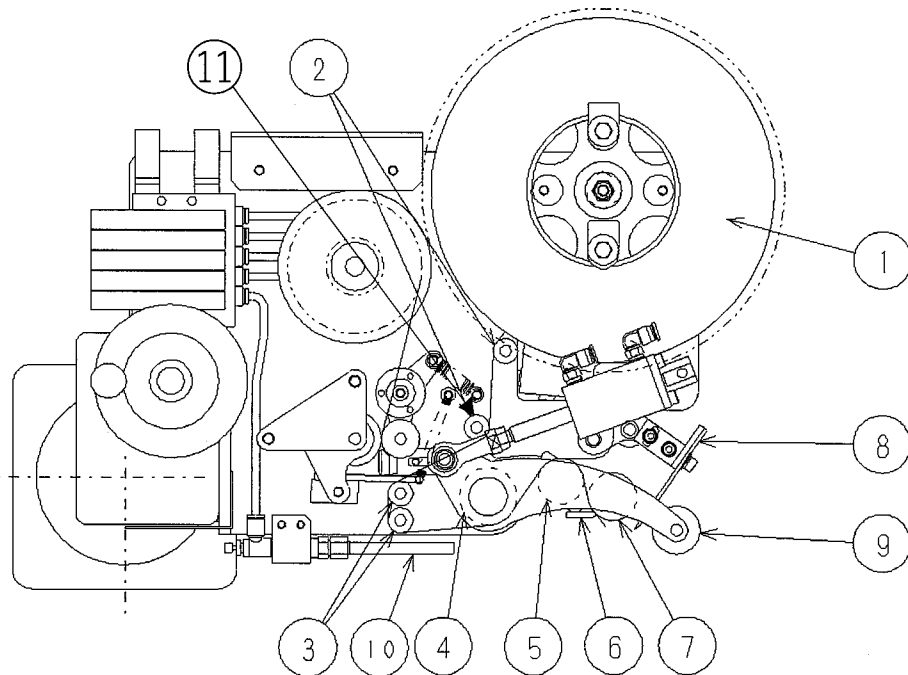
トラブルの原因究明を行ってから、運転を復帰して下さい。

8-6. テープのセット




テープをセットする時は、機械を停止させ、漏電ブレーカーを“OFF”にしてから行なって下さい。
これを怠りますと、巻き込まれ等の重大事故が発生します。

- 1) 引出し方向に注意して、テープリールにテープをセットして下さい。
 - 2) 下図の様にテープの粘着側に注意して、テープを通して下さい。
(詳細は24~25ページをご参照下さい。)
- 注) テープの通し方を間違えますと、テープが貼られません。
- 3) テープを通した後、テープをハサミによりカットして下さい。



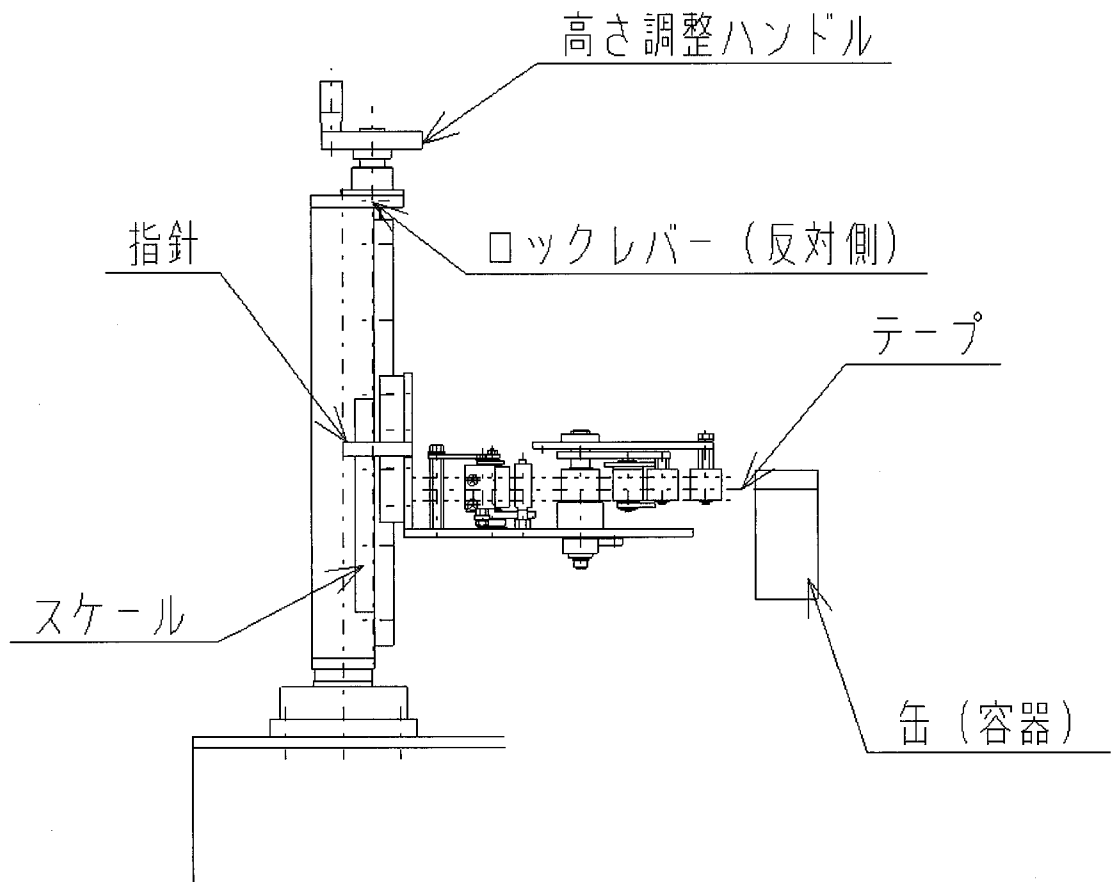
8-7. 作動板の高さ調整

	<p>高さ調整をする時は、機械を停止させてから行なって下さい。 これを怠りますと、巻き込まれ等の重大事故が発生します。</p>
---	---


作動板の高さ調整は、まずロックレバーを緩め、ハンドルをフリーの状態にします。

この状態でハンドルを右に回すと上昇し、左に回すと下降しますので、スケールの目盛を参考に高さ調整を行って下さい。調整後はロックレバーを締付けて下さい。

新規の缶（容器）をセットされる時は、缶（容器）のテープ貼付け位置に、作動板のテープ高さを合わせて下さい。

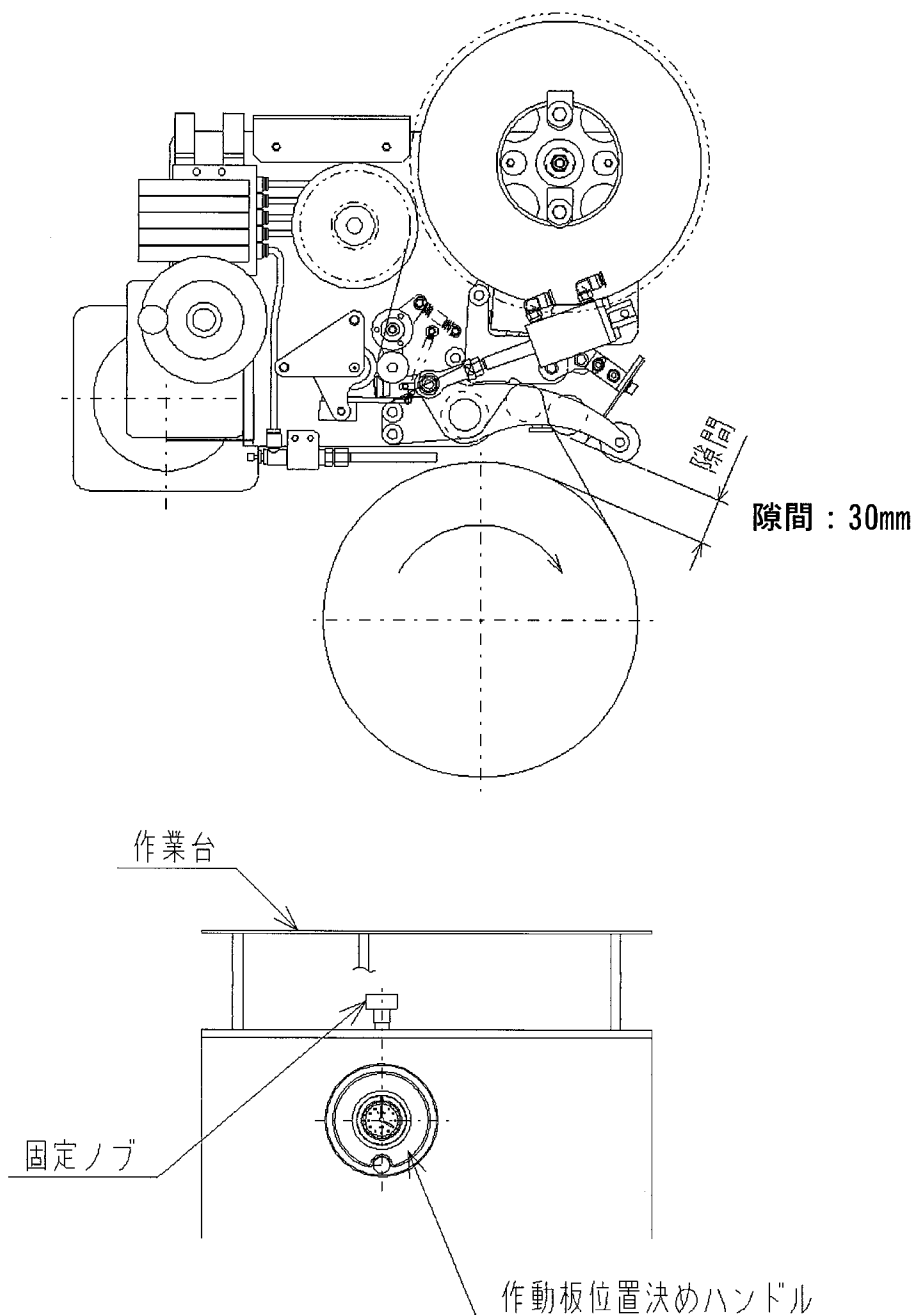


8-8. 作動板の位置調整


	<p>位置調整をする時は、機械を停止させてから行なって下さい。 これを怠りますと、巻き込まれ等の重大事故が発生します。</p>
---	---

作動板の位置調整は、固定ノブを緩めて、作動板位置決めハンドルを回し、規定の数値になるよう調整して下さい。位置決め後は固定ノブをしっかりと締め付けて下さい。

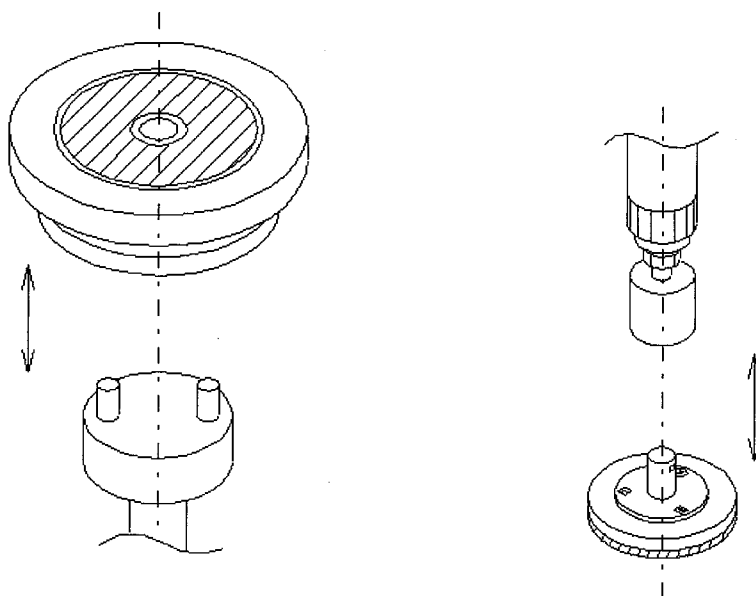
新規の缶（容器）で位置決めを行なう場合は、下図の位置関係を参考に、調整を行なって下さい。



8-9. アタッチメント，缶押え板の交換

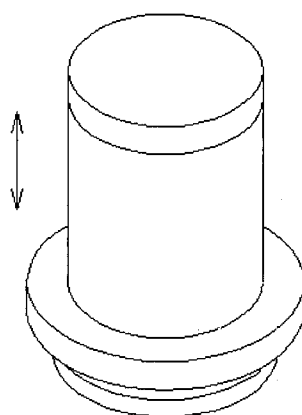
	<p>交換作業をする時は、機械を停止させてから行なって下さい。 これを怠りますと、巻き込まれ等の重大事故が発生します。</p>
---	---

アタッチメントは差込み式となっていますので、取外す時は上に持ち上げ
取付ける時はアタッチメントの穴にピンを合わせて差込んで下さい。
缶押え板は、ワンタッチ式となっていますので、取外す時は下に引抜いて
下さい。取付ける時は、真直ぐに上へ持ち上げ、奥まで差込んで下さい。



8-10. 缶（容器）のセットについて

専用アタッチメントに缶（容器）を確実にめ込んで下さい。

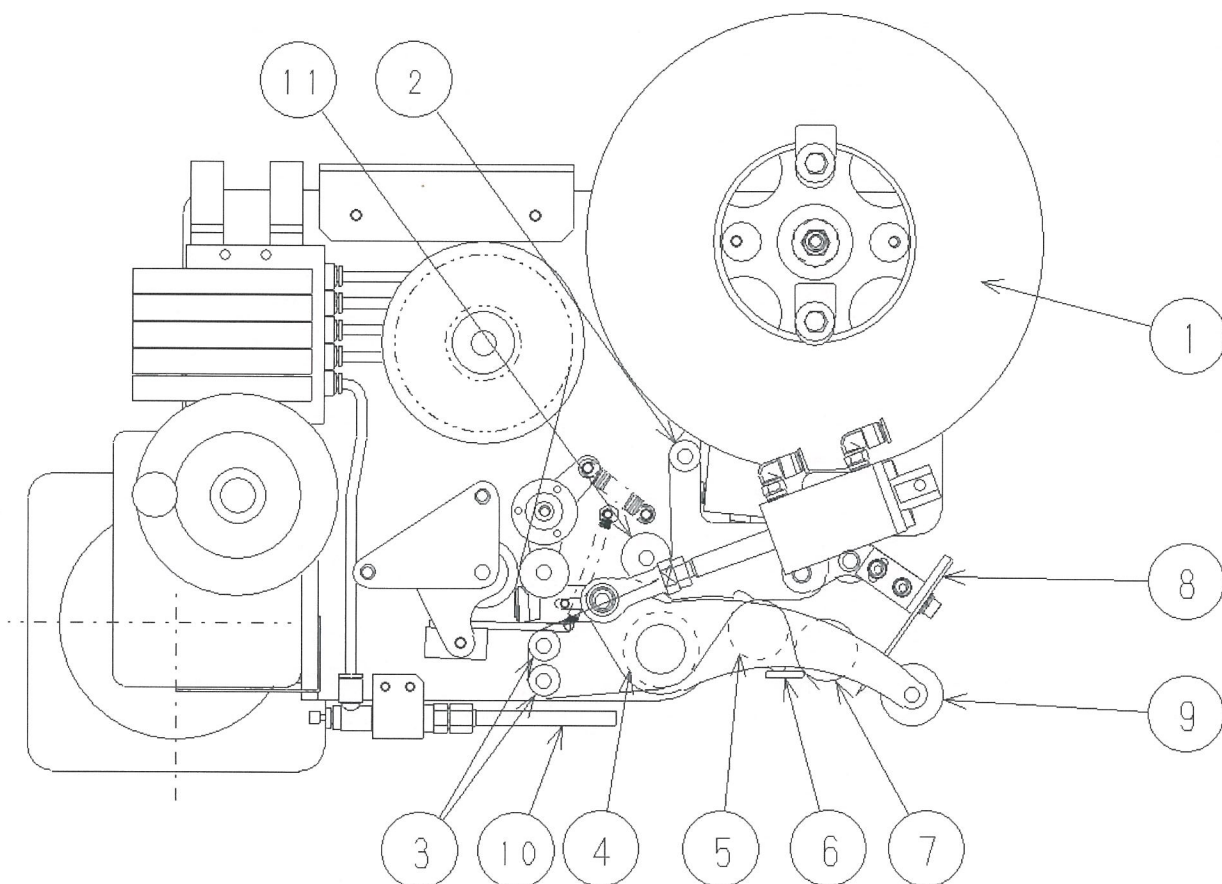


9. 調整・保守・点検について



保守・点検を行なう場合は必ず機械を停止させ、コンセントを抜いて行って下さい。機械が動作したまま、又は電源が入ったまま行ないますと、重大な事故が発生します。

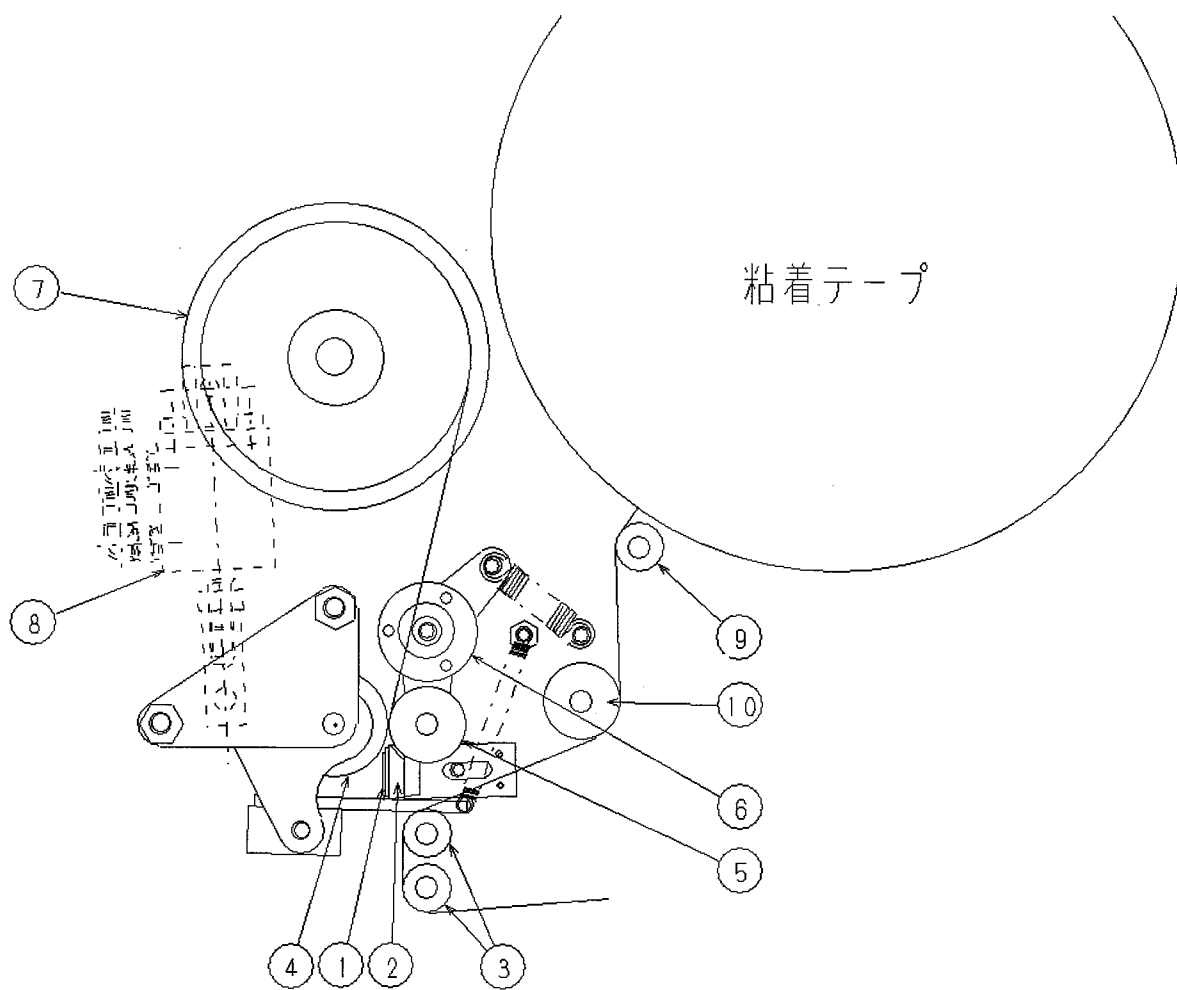
9-1. 作動板部



- | | |
|------------------|--------------|
| ①粘着テープホルダー | ⑦タッチロール (ゴム) |
| ②ガイドロール (ニトフロン) | ⑧カッター |
| ③ガイドロール (ニトフロン) | ⑨ガイドロール (ゴム) |
| ④センターロール (ニトフロン) | ⑩エアブロー管 |
| ⑤逆転防止ロール (ニトフロン) | ⑪検出ロール |
| ⑥テープストッパープレート | |

※テープのセット方法は、上図の様にします。


★リードテープのセット方法



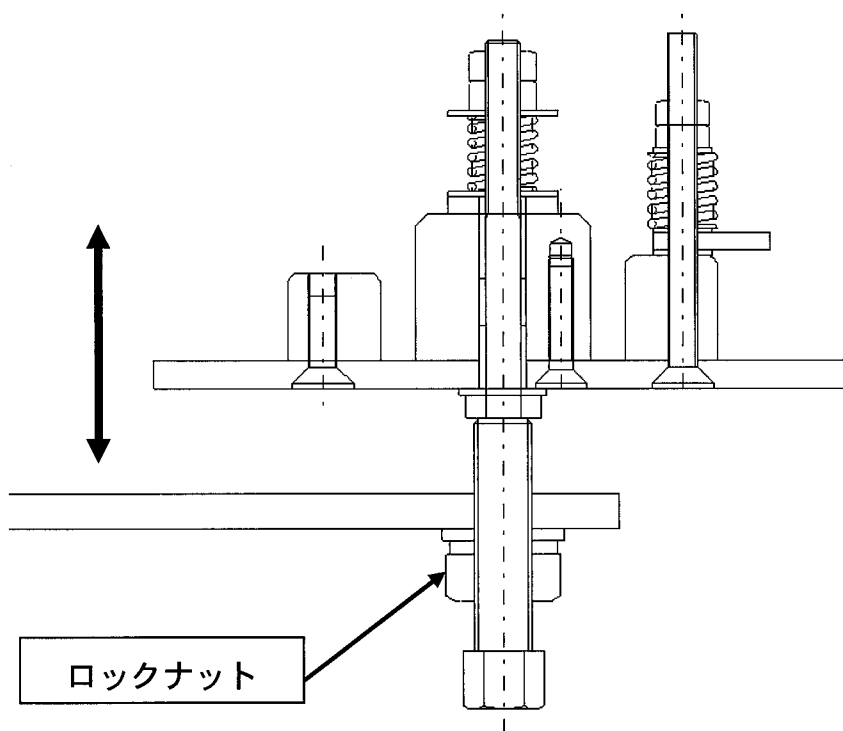
- | | |
|------------------|------------------|
| ① 移動刃 | ⑥ 高さ調整ネジ |
| ② 固定刃 | ⑦ テープリール |
| ③ ガイドロール (ニトフロン) | ⑧ シリンダー |
| ④ 繰出しロール (アルミ) | ⑨ ガイドロール (ニトフロン) |
| ⑤ 圧着ロール (ゴム) | ⑩ 検出ロール |

リードテープは、上図の様にセットして下さい。


★テープリールの高さ調整

	<p>工具は用途に合ったものを、正しく使用して下さい。間に合わせの工具、不適格な工具は使用しないで下さい。打撲・傷等の事故が発生します。</p>
---	--

粘着テープの高さを調整する時は、テープリールのネジ軸を回します。
ロックナットを緩めてリール軸を回して調整して下さい。
調整後は、ナットがロックする様にしっかり締め付けて下さい。

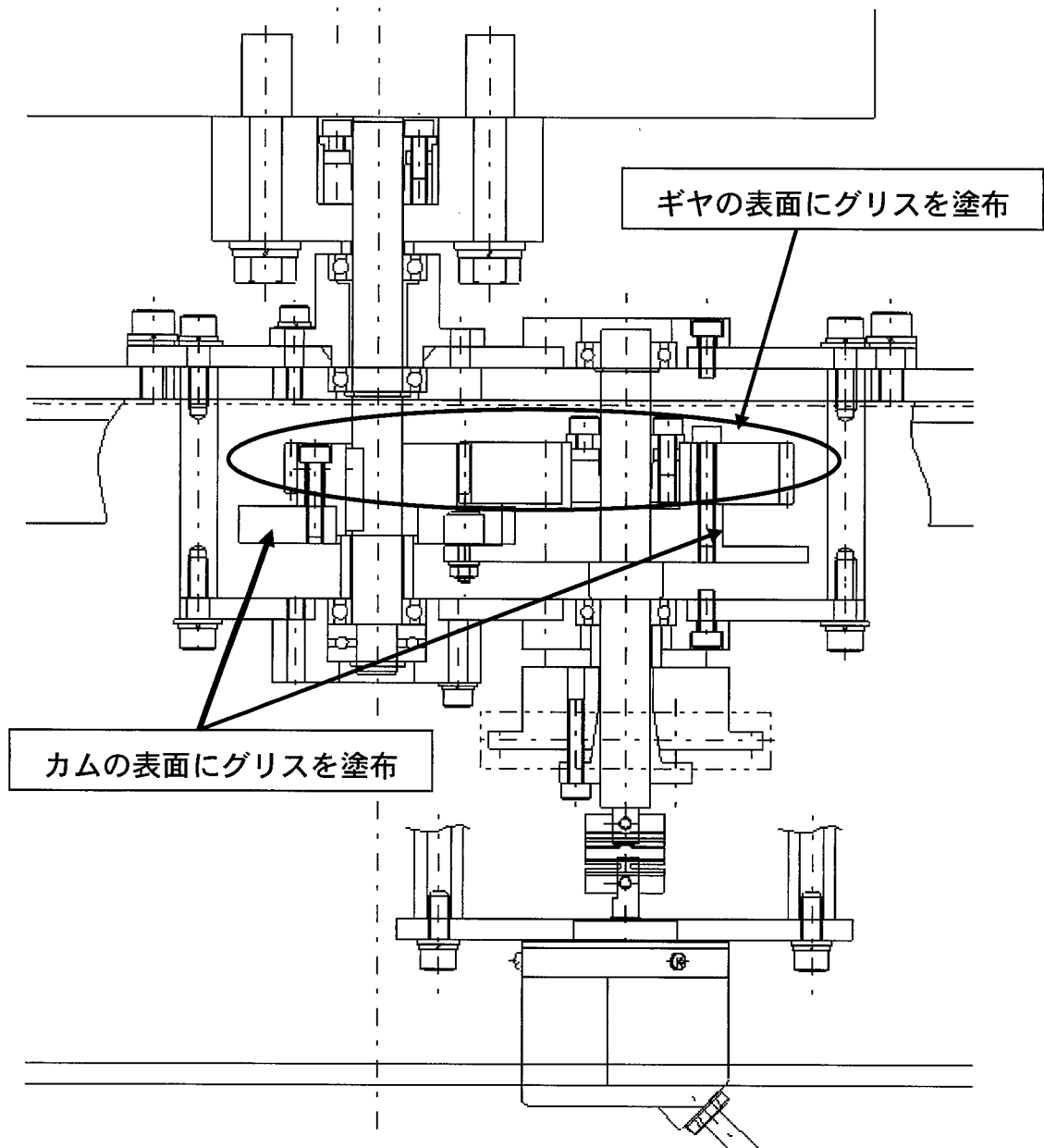


9-2. 駆動部


	<p>駆動ユニットにグリスを塗布する場合は、必ず機械を停止させコンセントからプラグを抜いて下さい。 これを怠りますと、巻き込まれ等、重大な事故が発生します。</p>
---	--

★駆動ユニットのグリスアップ

機械フレーム内の駆動部で、ギヤ部とカム部にグリスアップを行なって下さい。



9-3. 定期点検

	点検を行なう時は、コンセントからプラグを抜き、作業を行なって下さい。巻き込まれ、感電等の重大事故が発生します。
---	---

日常点検（4. 日常点検参照）以外に、次の定期点検を行なって下さい。

★月点検

漏電ブレーカーの動作点検


（確認方法）

- ①漏電ブレーカーのスイッチレバーを上げ“ON”にする。
- ②テストボタンを押す。
- ③漏電ブレーカーのスイッチレバーが下がり“OFF”になれば正常。もし“OFF”にならなかった場合は、機械の使用をやめ、漏電ブレーカーを交換して下さい。

★6ヶ月点検

- a. ボルト・ナットの増し締め
機械全体のボルト・ナットの増し締めを行なって下さい。
- b. 駆動部、ネジ部へのグリスアップ
古いグリスを拭い、新しくグリスを塗布して下さい。
- c. 絶縁測定
- d. 配線の損傷チェック
機械内の配線の損傷が無いか、確認して下さい。

9-4. トラブル発生時の点検・調整の手引き

	<p>機械の点検を行なう場合は必ず機械を停止させ、漏電ブレーカーを切って行なって下さい。機械が動作したまま、又は電源が入ったまま行ないますと、重大な事故が発生します。</p>
---	---

No	現象	点検	原因	調整・処置
1	漏電ブレーカーを“ON”にしてもすぐ“OFF”になる。	①運転スイッチ部に水がかかっている。	短絡、又は漏電により同ブレーカーが作動している。	水を除去し、乾燥させる。 注) 機械には絶対に水がかからない様にして下さい。
		②モーター、又はモーター線とのコネクター部に水がかかっている。		
		③断線箇所があり、機械部分に接触している。	漏電により同ブレーカーが作動している。	断線箇所を修理する。 (確認) モーターの絶縁抵抗を測定し、絶縁が劣化していればモーターの交換が必要。
		④モーターの絶縁が低下している。		
		⑤他に異常が見られない。	漏電ブレーカーの故障。	漏電ブレーカーの交換。
2	運転準備が入らない。	非常停止釦が押されている。	非常停止釦が押されロックしている。	非常停止釦の復帰。
3	運転スタートが入らない。	異常表示がついている。	異常箇所があり、異常表示をしている。	異常箇所を修復させ異常復帰釦を押す。
4	自動運転中に次動作しない。(サイクルタイムオーバー)	アタッチメント回転不良。	①機械の原点位置がずれている。	非常停止後、自動運転をし、原点位置まで戻す。(頻発する場合は、販売窓口もしくはメーカー担当者まで連絡して下さい。)
			②トルクリミターがスリップしている。	

No	現象	点検	原因	調整・処置
5	作動板が動作しない。	缶別データの確認。	缶別データが正しく入力されていない。	缶別データを入力する。
6	粘着テープが容器に貼り付かない。 (テープ不貼り)	①テープの先端が折れ曲がっている。	①テープの先端が折れ曲がり貼付け時にスリップしている。	テープを引き出し、先端を修理する。
			② カッターの切れが悪い。	カッターのタイミング修正。 カッターの交換。
		②テープの通し方が間違っている。	テープの通し方が間違っているため貼り付かない。	粘着テープを正しくセットする。
7	粘着テープのラップ量がばらつく。	①容器押えの汚れ。 (アタッチメント及び上押え板)	アタッチメント及び上押え板が汚れているため、容器がスリップしている。	アタッチメント及び上押え板の清掃。
		②カッターの磨耗。	カッターの刃先が磨耗しているため、上手くテープが切れない。	カッターの交換。
8	貼り付けたテープが蛇行する。	①粘着テープの通し方が間違っている。	テープの通し方が間違っているため、各ローラー部で蛇行する。	粘着テープを正しくセットする。
		②作動板高さ調整不良。	テープのセンターと容器の貼付けセンターがズレているため蛇行する。	作動板高さを調整する。
9	貼りミス異常が多発する	貼りミス設定	① 容器のすべり	アタッチメントを清掃する
			② 設定値の異常 (大きい)	設定値を小さくする

(注意) 缶の状態によりテープの貼付状況などは多少変わり、テープ貼付部の段差や形状により貼付け状態の調整は、限界があります。新規缶のご検討の場合なるべくテープ貼付け部は、段差が無いようご検討をお願いします。

※上記の対策後、状況が変わらない場合は、販売窓口、或いはメーカーへ連絡して下さい。

10. 添付資料

部品リスト

部品のご発注時に、参考にして下さい。

★消耗部品

No	品名	図番／型式	耐久年数	形状
①	ゴムロール	MH400-6510	6ヶ月	
②	カッター	—	3ヶ月	
③	テープストッパープレート	MH400-2146	6ヶ月	
④	移動刃	MH400-4487	1年	
⑤	固定刃	MH400-4488	1年	
⑥	アタッチメント	—	1年	 ゴム板仕様のみ
⑦	缶押え板	—	1年	 ゴム板の耐久年数

※耐久年数は参考値であり、保証値ではありません。使用条件、使用頻度により、耐久年数は変わってきます。

★消耗品以外の部品

No	品名	図番/型式	耐久年数	備考
①	モーター	GFM-12-60-T40 (ニッセイ)	5年	
②	シリンダー	CQSD16-30DCM (SMC)	5年	
③	電磁弁	VQZ1150-5M1 (SMC)	5年	
④	バイパワーリレー	LY2N-D2 DC24V (オムロン)	5年	
⑤	シーケンサー	FX3C-32MT/D (三菱電機)	5年	バッテリーの寿命
⑥	インバーター	FRNO. 2C1S-6J (富士電機)	5年	部品の標準交換年数
⑦	モニタッチ	V706MD (発鉱電機)	5年	内蔵電池の交換時期

※耐久年数は参考値であり、保証値ではありません。使用条件、使用頻度により、耐久年数は変わってきます。

11. 保証・消耗部品・故障のご照会に関して

①保証期間

本機の保証期間は、製作者の責に属すべき事項に限定し、納入後6ヶ月です。
この間に、材質・設計又は製作上の不備に原因して故障が生じた場合は、無償にて修理又は改造します。

但し、消耗品は保証期間内でも有償です。

②保証期間経過後の故障・修理に関して

保証期間後の故障・修理に関しては、有償にて対応させていただきます。

	項目	金額
①	作業工賃	取扱い店へご確認下さい
②	宿泊費	取扱い店へご確認下さい
③	交通費	実費請求
④	部品代	交換部品の実費請求

※作業工賃は、訪問にかかる移動時間も含まれます。

③消耗部品、補修部品、故障時のご照会に関して

消耗部品、補修部品のご注文、及び機械に不具合・故障が生じた場合は、
取扱い店へご連絡下さい。

④その他

本機は国内仕様につき、外国での使用に関しては一切の保証は致しません。

(取扱い店)

MD・ CS-100A 型シーケンサー貼付データ設定表

品名 設定名称										
	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値
カッター入	D1000		D1100		D1200		D1300		D1400	
カッター切	D1001		D1101		D1201		D1301		D1401	
リードテープ入	D1002		D1102		D1202		D1302		D1402	
リードテープ切	D1003		D1103		D1203		D1303		D1403	
タッチ入	D1004		D1104		D1204		D1304		D1404	
タッチ切	D1005		D1105		D1205		D1305		D1405	
ガイド入	D1006		D1106		D1206		D1306		D1406	
ガイド切	D1007		D1107		D1207		D1307		D1407	
リードテープ使用	D1008		D1108		D1208		D1308		D1408	
貼りミス設定	D1009		D1109		D1209		D1309		D1409	

MD・ CS-100A 型シーケンサ貼付データ設定表

品名 設定名称										
	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値
回転周波数	D1050		D1150		D1250		D1350		D1450	
回転数	D1051		D1151		D1251		D1351		D1451	
アタッチメント番号	D1052		D1152		D1252		D1352		D1452	
缶押え番号	D1053		D1153		D1253		D1353		D1453	
作動板高さ	D1054		D1154		D1254		D1354		D1454	
作動板位置	D1055		D1155		D1255		D1355		D1455	
減速位置	D1056		D1156		D1256		D1356		D1456	
減速速度	D1057		D1157		D1257		D1357		D1457	
押え上昇位置	D1058		D1158		D1258		D1358		D1458	
	D1059		D1159		D1259		D1359		D1459	

MD・CS-100A 型シーケンサー貼付データ設定表

品名 設定名称										
	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値
カッター入	D1500		D1600		D1700		D1800		D1900	
カッター切	D1501		D1601		D1701		D1801		D1901	
リードテープ入	D1502		D1602		D1702		D1802		D1902	
リードテープ切	D1503		D1603		D1703		D1803		D1903	
タッチ入	D1504		D1604		D1704		D1804		D1904	
タッチ切	D1505		D1605		D1705		D1805		D1905	
ガイド入	D1506		D1606		D1706		D1806		D1906	
ガイド切	D1507		D1607		D1707		D1807		D1907	
リードテープ使用	D1508		D1608		D1708		D1808		D1908	
貼りミス設定	D1509		D1609		D1709		D1809		D1909	

MD・CS-100A 型シーケンサ貼付データ設定表

品名 設定名称										
	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値
回転周波数	D1550		D1650		D1750		D1850		D1950	
回転数	D1551		D1651		D1751		D1851		D1951	
アタッチメント番号	D1552		D1652		D1752		D1852		D1952	
缶押え番号	D1553		D1653		D1753		D1853		D1953	
作動板高さ	D1554		D1654		D1754		D1854		D1954	
作動板位置	D1555		D1655		D1755		D1855		D1955	
減速位置	D1556		D1656		D1756		D1856		D1956	
減速速度	D1557		D1657		D1757		D1857		D1957	
押え上昇位置	D1558		D1658		D1758		D1858		D1958	
	D1559		D1659		D1759		D1859		D1959	

MD・ CS-100A 型シーケンサ貼付データ設定表

品名 設定名称										
	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値
カッター入	D2000		D2100		D2200		D2300		D2400	
カッター切	D2001		D2101		D2201		D2301		D2401	
リードテープ入	D2002		D2102		D2202		D2302		D2402	
リードテープ切	D2003		D2103		D2203		D2303		D2403	
タッチ入	D2004		D2104		D2204		D2304		D2404	
タッチ切	D2005		D2105		D2205		D2305		D2405	
ガイド入	D2006		D2106		D2206		D2306		D2406	
ガイド切	D2007		D2107		D2207		D2307		D2407	
リードテープ使用	D2008		D2108		D2208		D2308		D2408	
貼りミス設定	D2009		D2109		D2209		D2309		D2409	

MD・ CS-100A 型シーケンサ貼付データ設定表

品名 設定名称										
	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値
回転周波数	D2050		D2150		D2250		D2350		D2450	
回転数	D2051		D2151		D2251		D2351		D2451	
アタッチメント番号	D2052		D2152		D2252		D2352		D2452	
缶押え番号	D2053		D2153		D2253		D2353		D2453	
作動板高さ	D2054		D2154		D2254		D2354		D2454	
作動板位置	D2055		D2155		D2255		D2355		D2455	
減速位置	D2056		D2156		D2256		D2356		D2456	
減速速度	D2057		D2157		D2257		D2357		D2457	
押え上昇位置	D2058		D2158		D2258		D2358		D2458	
	D2059		D2159		D2259		D2359		D2459	

MD・CS-100A 型シーケンサ貼付データ設定表

品名 設定名称	D NO. 設定値		D NO. 設定値		D NO. 設定値		D NO. 設定値		D NO. 設定値	
	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値
カッター入	D2500		D2600		D2700		D2800		D2900	
カッター切	D2501		D2601		D2701		D2801		D2901	
リードテープ入	D2502		D2602		D2702		D2802		D2902	
リードテープ切	D2503		D2603		D2703		D2803		D2903	
タッチ入	D2504		D2604		D2704		D2804		D2904	
タッチ切	D2505		D2605		D2705		D2805		D2905	
ガイド入	D2506		D2606		D2706		D2806		D2906	
ガイド切	D2507		D2607		D2707		D2807		D2907	
リードテープ使用	D2508		D2608		D2708		D2808		D2908	
貼りミス設定	D2509		D2609		D2709		D2809		D2909	

MD・CS-100A 型シーケンサ貼付データ設定表

品名 設定名称	D NO. 設定値		D NO. 設定値		D NO. 設定値		D NO. 設定値		D NO. 設定値	
	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値	D NO.	設定値
回転周波数	D2550		D2650		D2750		D2850		D2950	
回転数	D2551		D2651		D2751		D2851		D2951	
アタッチメント番号	D2552		D2652		D2752		D2852		D2952	
缶押え番号	D2553		D2653		D2753		D2853		D2953	
作動板高さ	D2554		D2654		D2754		D2854		D2954	
作動板位置	D2555		D2655		D2755		D2855		D2955	
減速位置	D2556		D2656		D2756		D2856		D2956	
減速速度	D2557		D2657		D2757		D2857		D2957	
押え上昇位置	D2558		D2658		D2758		D2858		D2958	
	D2559		D2659		D2759		D2859		D2959	

MD・CS-100A 型シーケンサ—貼付データ設定表設定説明

品名 設定名称	設定説明	設定範囲制限
カッター入	カッター入りのタイミングを設定します。	K0~K1000
カッター切	カッター切りのタイミングを設定します。	カッター入~K1000
リードテープ入	リードテープ入りのタイミングを設定します。	K0~K1000
リードテープ切	リードテープ切りのタイミングを設定します。	リードテープ入~K1000
タッチ入	タッチ入りのタイミングを設定します。	K0~K1000
タッチ切	タッチ切りのタイミングを設定します。	タッチ入~K1000
ガイド入	ガイド入りのタイミングを設定します。	K0~K1000
ガイド切	ガイド切りのタイミングを設定します。	ガイド入~K1000
リードテープ使用	リードテープを使用する、しないの設定をします。	K0=切 K1=入
回転周波数	アタッチメントの回転速度を設定します。周波数は×10で設定します。(30.5Hzの場合K305)	K0~K650
回転数	アタッチメントの回転回数を設定します。	K1
アタッチメント番号	使用するアタッチメントの番号を入れてください。 段取替えのときに、この設定値が指示されます。	
缶押え番号	使用する缶押えの番号を入れてください。 段取替えのときに、この設定値が指示されます。	
作動板高さ	作動板の高さの目盛値を入れてください。 段取替えのときに、この設定値が指示されます。	
作動板位置	作動板位置の目盛値を入れてください。 段取替えのときに、この設定値が指示されます。	
減速位置	貼り終り時のアタッチメントの回転速度開始位置を設定します。 K0を設定した場合は速度変化はありません。	K0~K1000
減速速度	貼り終り時のアタッチメントの回転速度を設定します。周波数は×10で設定します。 (30.5Hzの場合K305)	K0~K650
押え上昇位置	缶押えの上昇開始位置の設定をします。 K0を設定した場合は回転終了で缶押えが上昇します。	ガイド切~K1000

MD・CS-100A型センサー貼付データ設定表

設定名称	D NO.	設定値	設定説明	設定範囲制限
1 操作微調整量	D3000		微調整ボタン1 操作の調整量	K1又はK2
暗証番号	D3001		データ設定画面へ移るための暗証番号の設定	K0~K9999 K0は暗証番号未使用
缶押え完了時間	D3002		缶押え作動からアタッチメント回転までの時間を設定します。 設定はX10で設定します。(0. 2Secの場合K2)	
	D3003			
	D3004			

製作図面リスト

機種		CS-100			
製番		***			
No.	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	空圧配管図				
1	空圧配管図	MH300-6770			

市販品リスト

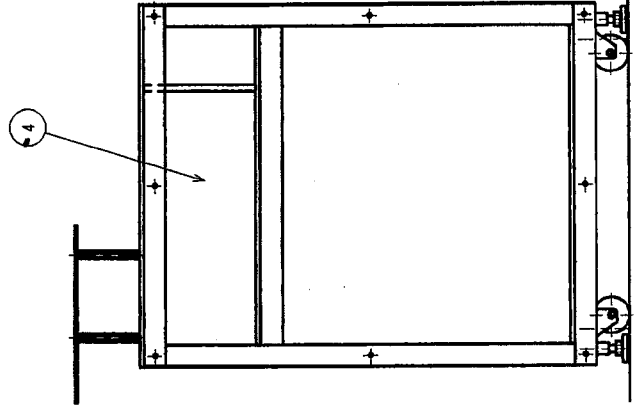
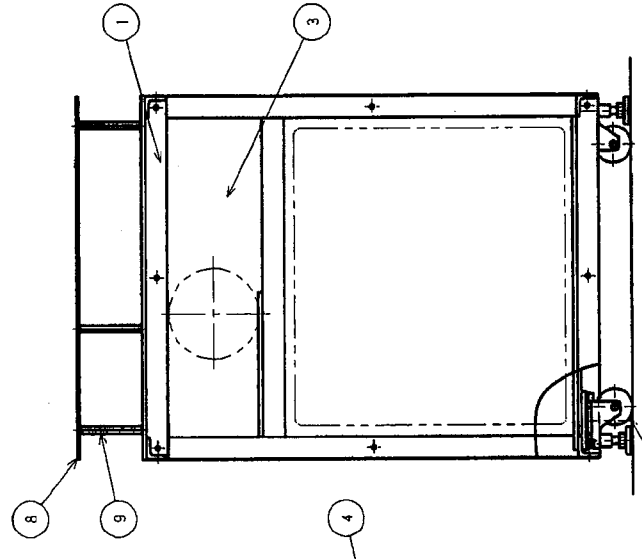
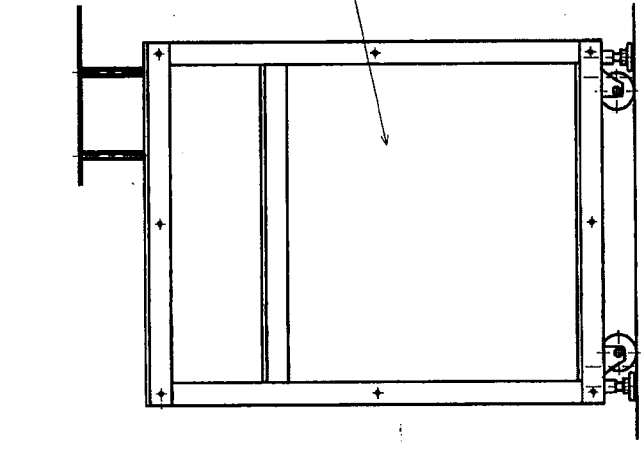
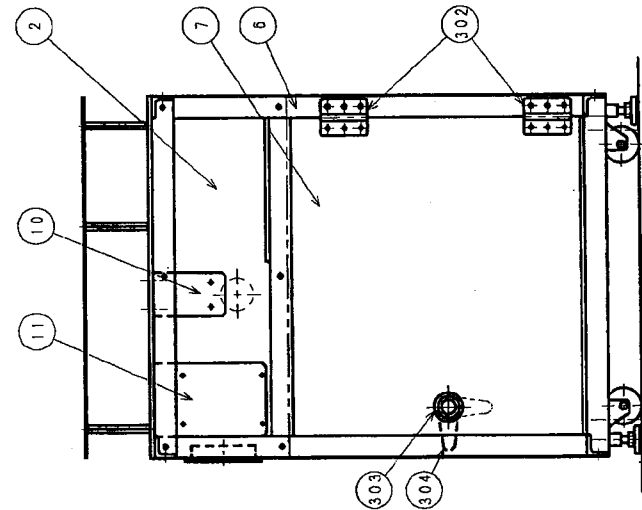
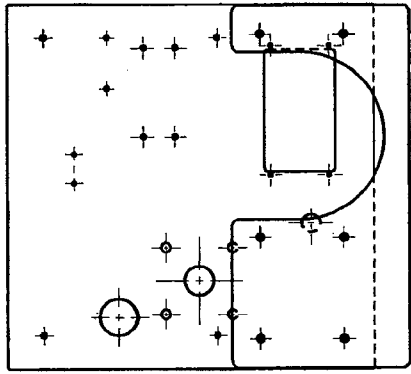
機種		CS-100			
MD		***			
No.	品名	型式	メーカー	数量	備考
	空圧機器				
301	フィルターレギュレータ	AW20-02B-X465A	SMC	1	
302	マニホールド	VV5QZ15-05C4C	SMC	1set	
303	電磁弁	*VQZ1150-5M1	SMC	5	
304	サイレンサ	AN110-01	SMC	2	
305	レギュレータ	AR10-M5BG	SMC	2	
306	スピードコントローラ	AS1211F-M5-04	SMC	4	
307	ワンタッチ継手	KQ2L06-02S	SMC	2	
308	ワンタッチ継手	KQ2L06-01S	SMC	1	
309	ワンタッチ継手	KQ2VS04-M5	SMC	9	
310	ホリウレタンチューブ	TU0604W-20	SMC	1	
311	ホリウレタンチューブ	TU0425W-20	SMC	1	
312	プラグ	KQ2P-04	SMC	1	

製作図面リスト

機種		CS-100			
製番		***			
No.	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	フレーム部				
	フレーム部組立図	MH200-0970			
1	フレーム	MH200-1160	I	1	旧:MH200-1062
	フレーム構成部品	MH400-6656	I	1	
	フレーム構成部品	MH400-6657	I	4	
	フレーム構成部品	MH400-6658	I	5	
	フレーム構成部品	MH400-6965	I	4	
	フレーム構成部品	MH400-6660	I	2	
	フレーム構成部品	MH400-7081	I	1	
	フレーム構成部品	MH400-7861	I	1	旧:MH400-6662
	フレーム構成部品	MH400-6663	I	4	
	上板	MH200-1061	I	1	旧:MH200-0964
2	カバー後	MH300-6226	I	1	
3	カバー前	MH300-6601	I	1	
4	カバー横	MH300-8344	I	1	
5	カバー横	MH300-8345	I	1	
6	カバー	MH300-6604	I	1	
7	扉	MH300-6605	I	1	
8	作業台	MH300-7333	I	1	SUS
9	作業台支柱	MH400-7735	I	6	旧:MH400-6761
10	FRブACKET	MH300-6232	I	1	
11	インバーターブACKET	MH400-6926	I	1	

市販品リスト

機種		CS-100			
MD		***			
No.	品名	型式	メーカー	数量	備考
	フレーム部				
301	キャスター	No.103AF-N	内村	4	
302	平型蝶番	B-1078-13	タキゲン	2	
303	リングハンドル	A-131-1	タキゲン	1	
304	止メ金	AC-1025-3	タキゲン	1	
	ルーバー	LP-1F(2コ入)	日東工業	1	



(コンプレッサー無)

尺度	日付	製図	設計	検図	承認	品名
1:5	'09.12.04	百本	野々			CS-100 フレーム部組立図
						MH200-0970

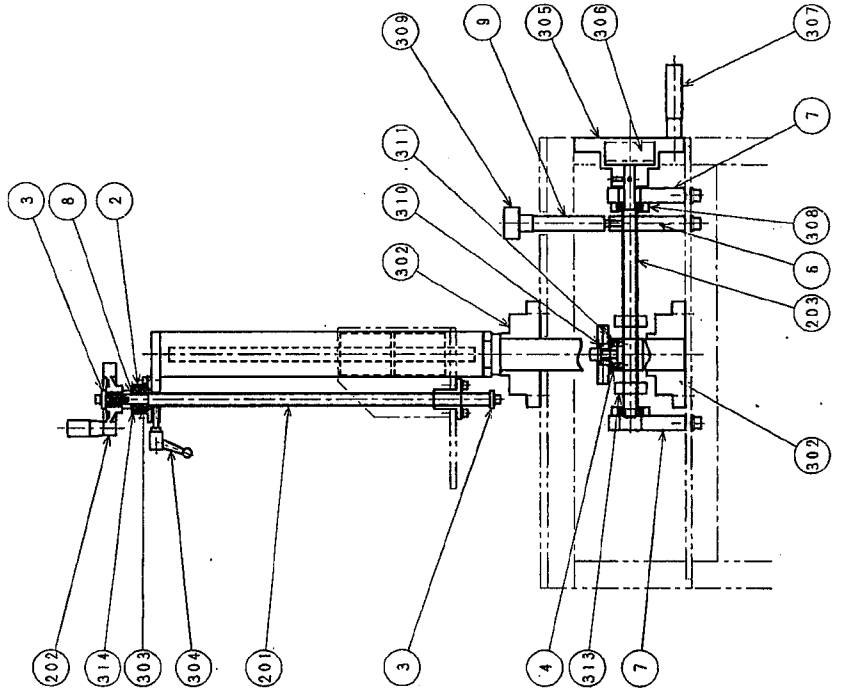
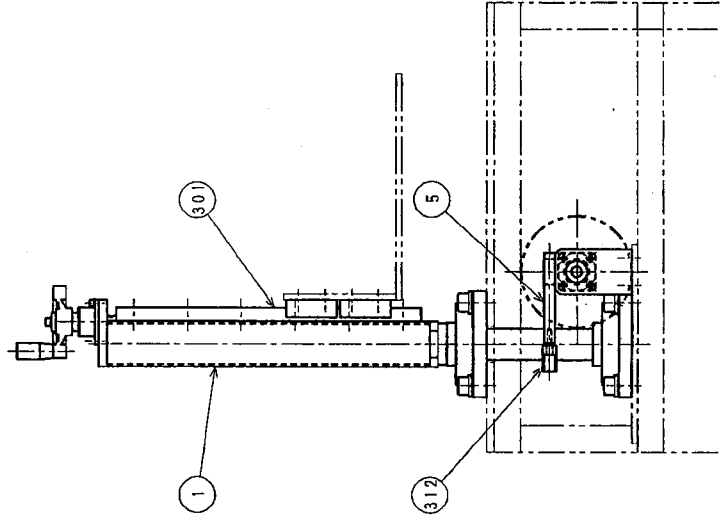
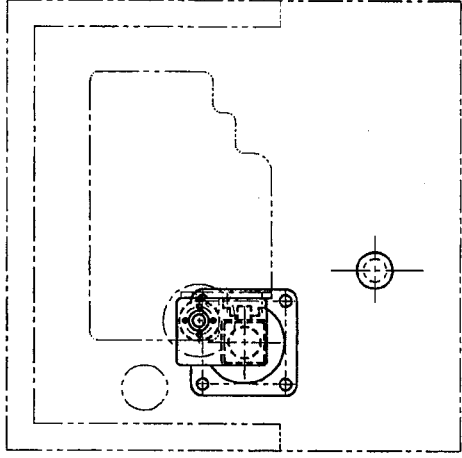
日本電工システム株式会社
JLSA 図番

製作図面リスト

機種		CS-100			
製番		***			
No.	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	作動板柱				
	作動板柱部組立図	MH200-0962			
1	作動板柱	MH200-0872	I	1	
	作動板柱構成部品	MH400-6664	I	1	
	作動板柱構成部品	MH400-6665	I	1	
	作動板柱構成部品	MH400-6666	I	1	
	作動板柱構成部品	MH400-6667	I	1	
2	ヘアリングケース	MH400-6564	I	1	
3	カラー	MH400-6565	I	2	
4	ブラケット	MH400-7736	I	1	旧:MH400-6570
5	ブラケット	MH400-7737	I	1	旧:MH400-6668
6	ブラケット	MH400-7738	I	1	旧:MH400-6669
7	ブラケット	MH400-7739	I	2	旧:MH400-7080
8	カラー	MH400-7014	I	1	
9	ノブ用支柱	MH400-7054	I	1	
201	フェードスクリュー	MH300-6102	I	1	
202	ハンドル	MH400-6581	I	1	
203	30° 台形ネジ	MH300-6769	I	1	

市販品リスト

機種		CS-100			
MD		***			
No.	品名	型式	メーカー	数量	備考
	作動板柱				
201	フェードスクリュー	DCM14+427LT	THK	1	MH300-6102
202	ハンドル	PS80	IMAO	1	MH400-6581
203	30° 台形ネジ	TM16 × 280L + TMH16	OZAK	1	MH300-6769
301	LMガイド	HSR15A2UU+340L	THK	1	
302	ベアリングユニット	UCF207	NTN	2	
303	ベアリング	7000AWDB	NSK	1	
304	クランプレバー	KR5 × 25	IMAO	1	
305	ダイヤルハンドル車	DHW125ER	IMAO	1	
306	ダイヤルインジケータ	D50R1/12	IMAO	1	
307	回転握り	FR18	IMAO	1	
308	ホールベアリングユニット	BSDN2812	IMAO	2	
309	セルフメイクアップ	SMK35M8	IMAO	1	
310	ローラフォロア	NAST8	IKO	1	
311	スラストワッシャー	K5T22	大同メタル	1	
312	セパレートカラー	SCSS3515S	IKS	1	
313	セパレートカラー	SCSS1612S	IKS	2	
314	穴用C型止メ輪	RTW-26	落合	1	



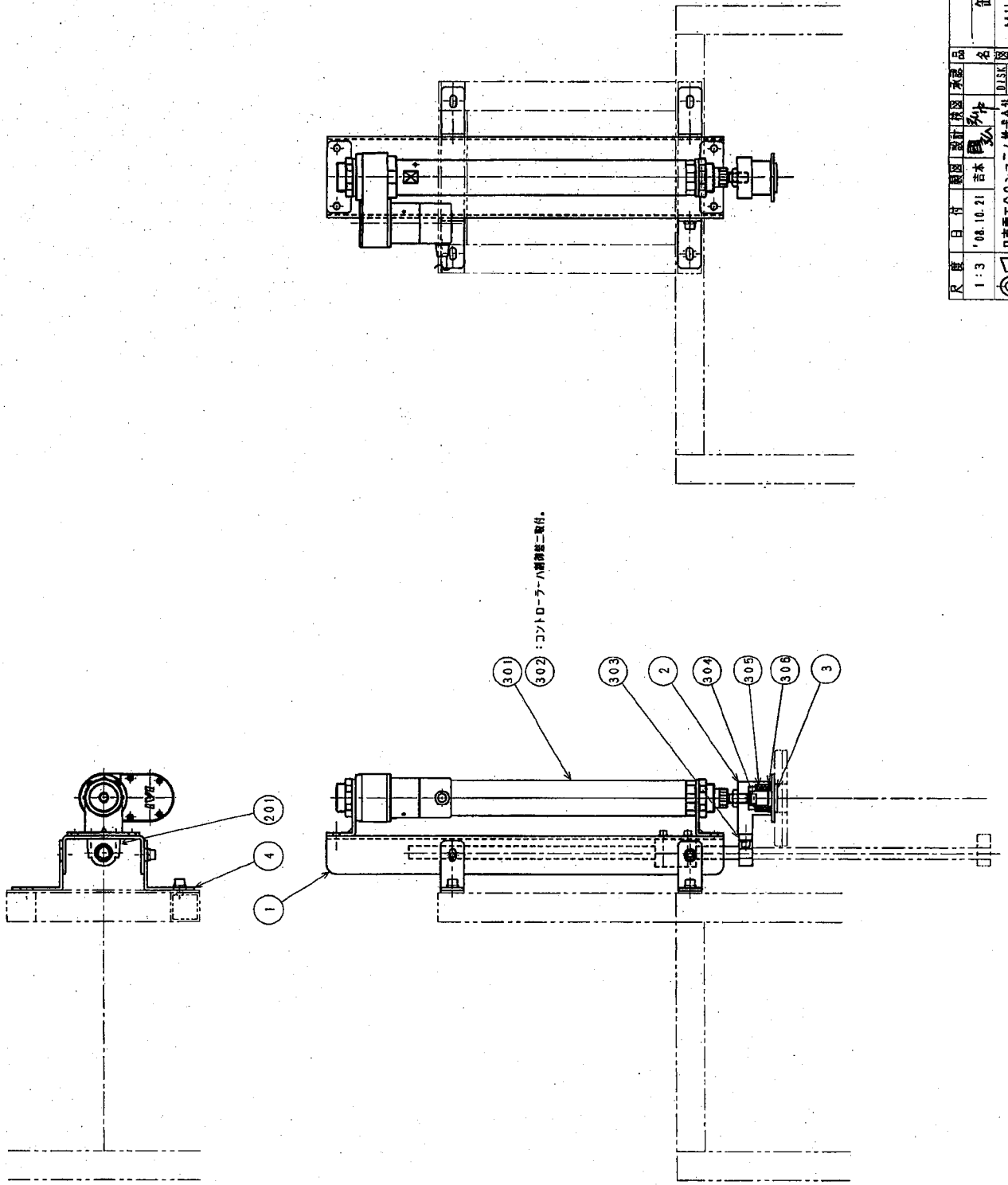
尺 寸	日 作	製 図	工 業 計 画 院	製 品 名	CS-100
1:4	'03.11.05	吉 本	國 公 限 有 公 司	作 動 機 部 組 立 図	
日 本 電 工 学 研 究 所 有 限 公 司					圖 番
					MH200-0962

製作図面リスト

機種		CS-100			
製番		***			
No.	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	缶押さえ部				
	缶押エ部組立図	MH200-0895			
1	シリンダーブラケット	MH300-6353	I	1	
2	ベアリングケース	MH400-7740	I	1	旧: MH400-6962
3	缶押エ金具	MH400-6606	I	1	
4	ブラケット	MH400-7091	I	4	
201	ホールスプライン	MH300-6354	I	1	

市販品リスト

機種		CS-100			
MD		***			
No.	品名	型式	メーカー	数量	備考
201	缶押さえ部 ボールスプライン	LBH15UU+362L	THK	1	MH300-6354
301	ロボシリンダ	RCA-RA4R-I-30-6-250-A1-S-B	IAI	1	
302	コントローラ	ACON-CY-30I-NP-2-0	IAI	1	
303	リニアブッシュ	SK10	THK	1	
304	ボールプランジヤ	LBSTH5	IMAO	1	
305	ヘアリング	6902ZZ	NACHI	2	
306	穴用C型止輪	RTW-28	落合	1	



尺度	日付	製図	設計	検査	承認	品名
1:3	'08.10.21	吉本	久保	久保	久保	CS-100 缶押工部組立図
						MH200-0895

製作図面リスト

機種		CS-100			
製番		***			
No.	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	駆動ユニット				
	駆動ユニット組立図	MH300-7590			
1	緩衝カム	MH300-6010	I	1	
2	ガイドプレート	MH300-6005	I	1	
3	センターホース	MH300-6001	I	1	
4	アイドルシャフト	MH300-6002	I	1	
5	ベースプレート	MH300-7580	I	1	旧: MH300-6004
6	ヘアリングプレート	MH300-7581	I	1	旧: MH300-6003
7	ハンガープレート	MH400-7741	I	2	旧: MH400-6674
8	ヘアリングキャップ(1)	MH400-7742	I	2	旧: MH400-6432
9	ヘアリングキャップ(2)	MH400-7743	I	1	旧: MH400-6433
10	ヘアリングキャップ(3)	MH400-7744	I	1	旧: MH400-6434
11	ヘアリングキャップ(4)	MH400-6435	I	1	
12	アタッチメントピン	MH400-6762	I	2	
13	カラー	MH400-6437	I	1	
14	カラー	MH400-6438	I	1	
15	カラー	MH400-6439	I	1	
16	エンコーダブラケット	MH400-7746	I	1	旧: MH400-6678
17	スタント	MH400-7747	I	4	旧: MH400-6679
18	ホース	MH400-6442	I	1	
19	モーターベース	MH300-7582	I	1	旧: MH300-6237
20	スタント	MH400-7748	I	4	旧: MH400-6680
21	カラー	MH400-7015	I	1	
201	平歯車追加工図	MH300-6007	I	1	
202	平歯車追加工図	MH300-6008	I	1	

市販品リスト

機種		CS-100			
MD		***			
No.	品名	型式	メーカー	数量	備考
	駆動ユニット				
201	平歯車	SS1.5-52	KHK	1	MH300-6007
202	平歯車	S1.5S 28B-1210F	協育	1	MH300-6008
301	パワーロック	PL012×026KE	椿本	2	
302	カムフォロア	CF3BUJ	IKO	2	
303	軸用C形止メ輪	STW-10	落合	1	
304	ベアリング	6901ZZ	NACHI	5	
305	ベアリング	51100	NACHI	1	
306	軸用C形止メ輪	STW-12	落合	2	
307	スプロケット	RS35-1B-20T-S1412B	椿本	1	
308	ギアモータ	GFM-12-60-T40 M5タップ	ニッセイ	1	
309	スプロケット付トルクリミター	TL200-1-03530-12J	椿本	1	
310	ローラーチェーン	RS35-1-65リンク(両端内リンク)	椿本	1	
311	チェーン継手	RS35-1-JL	椿本	1	

製作図面リスト

機種		CS-100			
製番		***			
No.	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	作動板				
	作動板部組立図	MH200-1063			
1	作動板	MH300-6768	I	1	
	作動板構成部品①	MH200-1156	I	1	
	作動板構成部品②	MH400-7076	I	1	
	作動板構成部品③	MH400-6672	I	1	
	作動板構成部品④	MH400-6985	I	1	
2	回転式リールプレート	MH300-1039	I	1	
3	リール取付軸	MH400-1491	I	1	SUS
4	テープ受け	MH400-1443-2	I	2	
5	テープ受け	MH400-1443-3	I	2	
6	テープ押工板	MH400-1442	I	2	
7	ブレーキ板	MH400-0870	I	1	
8	ラチェット用ロール	MH400-8042	I	1	旧: MH300-6512
9	ワンウェイラッチメタル	MH400-6513	I	1	SUS
10	ストッパーアーム	MH400-6514	I	1	SUS
11	ストッパーアーム	MH400-6515	I	1	SUS
12	ガイドアーム	MH300-7583	I	1	旧: MH300-6617
13	タッチアーム	MH300-7584	I	1	旧: MH300-6616
	タッチアーム	MH300-7585	I	1	旧: MH300-6618
	タッチアーム軸	MH400-7749	I	1	旧: MH400-6987
	タッチロール軸	MH400-7750	I	1	旧: MH400-6980
	ラチェットロール軸	MH400-7751	I	1	旧: MH400-6982
14	タッチ下部アーム	MH400-7752	I	1	旧: MH400-6981
15	カッターアーム	MH300-7586	I	1	旧: MH300-6583
16	ガイドシリンダー支柱	MH400-8033	I	1	SUS
17	カッターシリンダー支柱	MH400-6986	I	1	SUS
18	タッチシリンダー支柱	MH400-6984	I	1	
19	ガイドロール軸	MH400-6988	I	1	SUS
20	カッターアーム軸	MH400-6807	I	1	SUS
21	ブラケット	MH400-8043	I	1	旧: MH400-7753
22	センターロール	MH400-8041	I	1	旧: MH400-6509
25	ストッパーピン	MH400-2144	I	1	
27	ストッパープレートガイド	MH400-2732	I	1	
28	カッター取付金具	MH400-6765	I	1	SUS
29	レギュレータブラケット	MH300-7334	I	1	
30	カッターカバー	MH400-6943	I	1	
31	指針	MH400-7079	I	1	
33	カラー	MH400-6976	I	1	
34	カラー	MH400-7760	I	1	旧: MH400-6979
35	エアブローブラケット	MH400-7754	I	1	旧: MH400-7078
36	エアブロー管	MH400-7216	I	1	
	在庫部品払い出し分				
23	ロール	MH400-6510	I	2	
24	ストッパーアーム用スプリング	MH400-1379	I	1	
26	ストッパープレート	MH400-2146	I	2	
32	カッターカバー	MH400-2071	I	1	付属品

市販品リスト

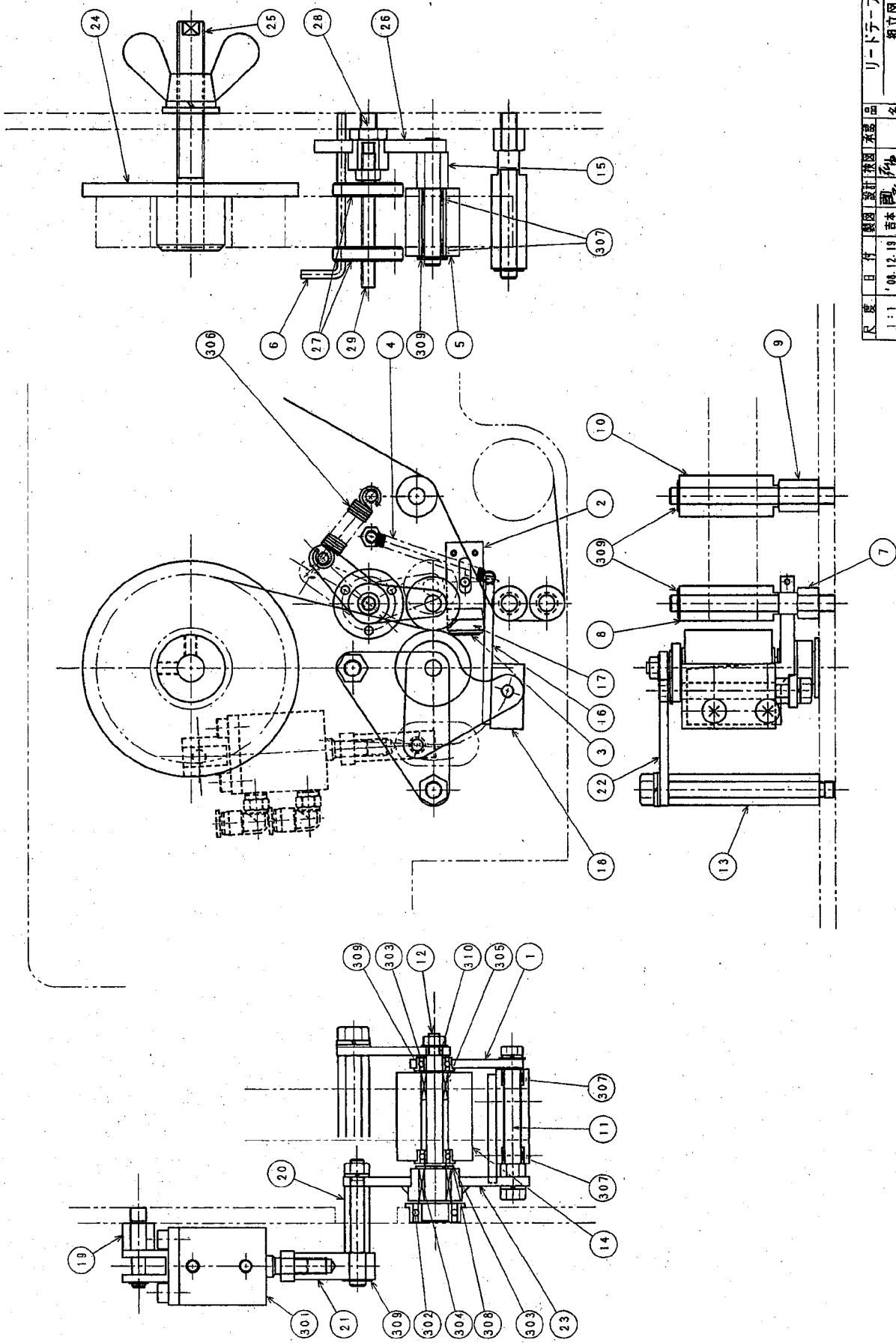
機種		CS-100			
MD		***			
No.	品名	型式	メーカー	数量	備考
	作動板				
301	シリンダー	CQSD16-30DCM	SMC	2	
302	シリンダー	CQSD16-10DCM	SMC	1	
303	ロッドエンド	NHS6T	THK	3	
304	ベアリング	6902ZZ	NACHI	2	
305	ベアリング	6802ZZ	NACHI	2	
306	ベアリング	6801ZZ	NACHI	2	
307	ベアリング	DDLDF-1360ZZ	NMB	3	1個はテープリール用
308	ベアリング	DDRF-1560ZZ	NMB	1	
309	ワンウェイクラッチ	FC-6	NSK	1	
310	ドライメタル	K5B0606	大同メタル	4	
311	ドライメタル	K5B0610	大同メタル	2	テープリール
312	ベアリング	DDLDF-1680HH	NMB	2	
313	ホリワッシャ	6×10×0.5	旭ホリ	6	
314	軸用C形止メ輪	STW-15	落合	2	
315	軸用C形止メ輪	STW-12	落合	1	
316	E型止メ輪	ETW-5	落合	3	
317	E型止メ輪	ETW-7	落合	1	
318	スプリング	AS120-016-1.4	サンエス	1	テープリール
319	スリーフコネクタニップル	YPN-6-01	チヨダ	1	

製作図面リスト

機種		CS-100			
製番		***			
No.	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	リードテープ装置				
	リードテープ装置組立図	MH200-0905			
1	振止メプレート	MH400-1465	I	1	SUS
7	ガイドロールシャフト	MH400-1487	I	2	SUS
9	ガイドロールシャフト	MH400-1489	I	2	SUS
11	刃物取付軸	MH400-2244	I	1	
12	主軸	MH400-7734	I	1	旧:MH400-2245
13	押エプレート用ステー	MH400-2246	I	2	
14	繰出しローラー	MH400-2252	I	1	
15	圧着ローラー用軸	MH400-7013	I	1	SUS
18	移動刃取付台	MH400-5108	I	1	
19	リードテープシリンダー支柱	MH400-6940	I	1	
20	連結軸	MH400-6941	I	1	
21	連結棒	MH400-7756	I	1	旧:MH400-6942
22	押エプレート	MH400-7757	I	1	旧:MH400-6956
23	切断刃用アーム	MH400-7758	I	1	旧:MH400-6398
24	リール	MH400-6400	I	1	
25	リール軸	MH400-6401	I	1	SUS
26	圧着ローラー用アーム	MH400-7755	I	1	旧:MH400-6402
27	ブラケット	MH400-6403	I	2	
28	シャフト	MH400-6405	I	1	SUS
29	ネジ	MH400-6406	I	1	
30	LTカラー	MH400-7666	I	1	
	在庫部品払い出し分				
2	刃物取付台(固定)	MH400-1476	I	1	
3	テープ押エ板	MH400-1477	I	1	
4	移動刃用スプリング	MH400-1478	I	1	
5	圧着ローラー	MH400-1481	I	1	
6	回り止ピン	MH400-1486	I	1	
8	ガイドロール(左)	MH400-1488	I	2	
10	ガイドロール(右)	MH400-1490	I	2	
16	移動刃	MH400-4487	I	1	
17	固定刃	MH400-4488	I	1	

市販品リスト

機種		CS-100			
MD		***			
No.	品名	型式	メーカー	数量	備考
	リードテープ装置				
301	シリンダー	CQSD16-15DCM	SMC	1	
302	ヘアリング	DDLF-1910ZZ	NMB	1	
303	ヘアリング	DDLF-1360ZZ	NMB	2	
304	ワンウェイクラッチ	FC-8	NSK	1	
305	ワンウェイクラッチ	FC-6	NSK	1	
306	引張スプリング	HS080-030-1.0	サンエス	1	
307	ドライメタル	K5B0606	大同メタル	4	
308	E型止メ輪	ETW-7	落合	1	
309	E型止メ輪	ETW-5	落合	6	
310	ドライメタル	K5B0403	大同メタル	1	



尺 度	日 付	製 図	設 計	検 査	高 速	品 名	組 立 図
1:1	'08.12.18	吉本	野中	野中	ULSK	リードスcrew装置	
 日 本 工 業 有 限 公 司							MH200-0905

製作図面リスト

機種		CS-100			
製番		***			
No.	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	カバー部				
	カバー部組立図	MH200-0944			
1	上部フレーム	MH200-0987	I	1	
	構成部品①	MH400-7022	I	1	
	構成部品②	MH400-6928	I	2	
	構成部品③	MH400-6929	I	4	
	構成部品④	MH400-6930	I	2	
	構成部品⑤	MH400-7207	I	1	
	構成部品⑥	MH400-7024	I	1	
	構成部品⑦	MH400-6933	I	1	
	構成部品⑧	MH400-7208	I	1	
	構成部品⑨	MH400-6935	I	2	
	構成部品⑩	MH400-6936	I	6	
	構成部品⑪	MH400-7206	I	2	
	構成部品⑫	MH400-6938	I	1	
	構成部品⑬	MH400-6939	I	4	
	構成部品⑭	MH400-7025	I	1	
2	パネル取付板	MH300-8418	I	1	

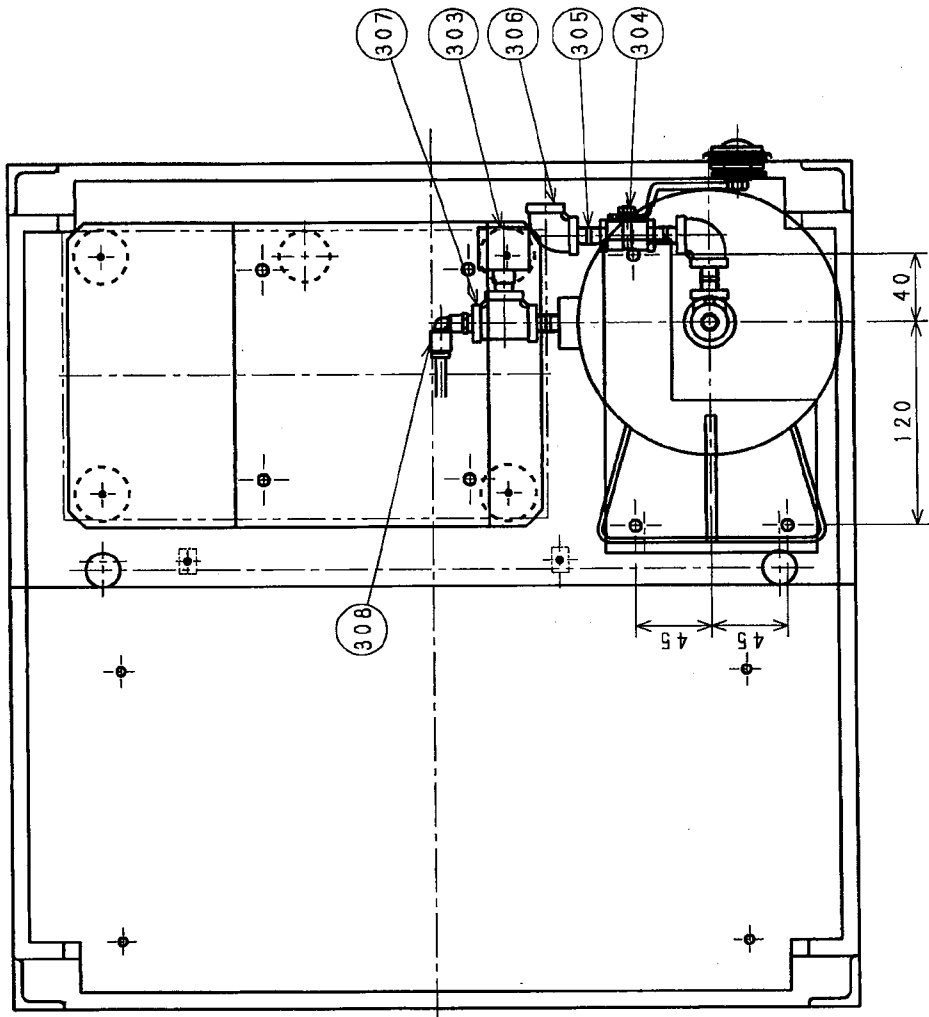
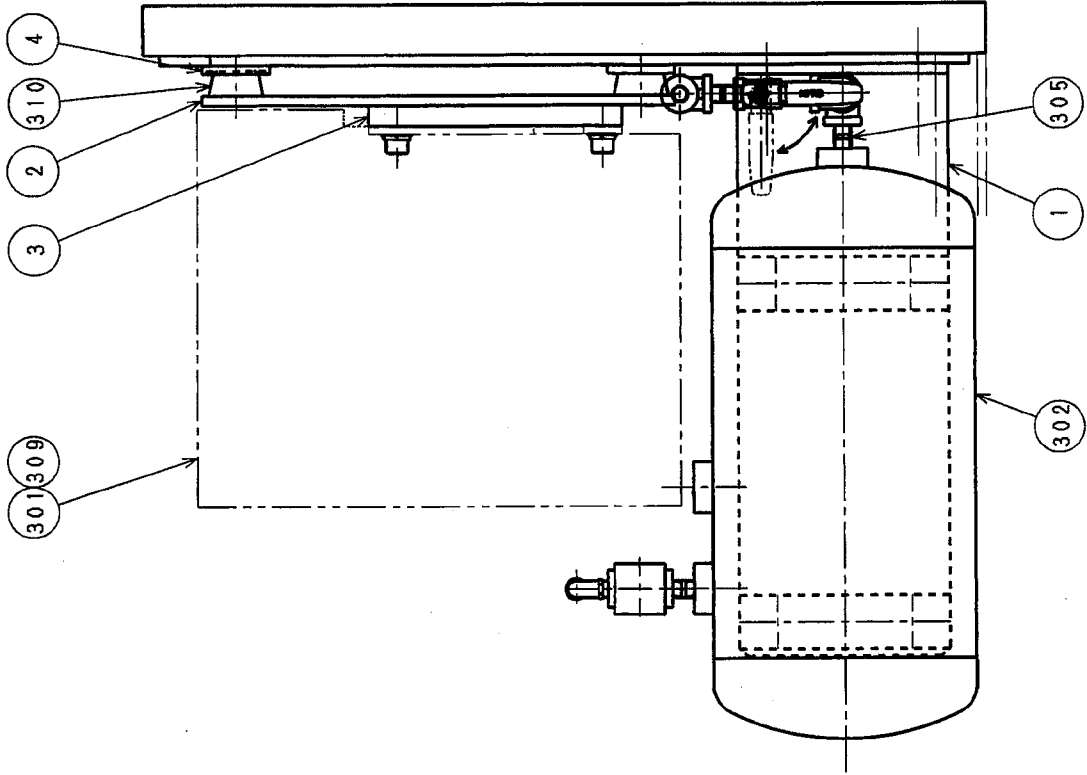
製作図面リスト

機種		CS-100			
製番		***			
No.	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	コンプレッサー関係				
	コンプレッサ一部組立図	MH300-8142			
1	エアタンクブラケット	MH300-8141	I	1	
2	コンプレッサベース	MH400-8067	I	1	
3	スペーサー	MH400-8068	I	1	
4	ハット	MH400-6603	I	4	

市販品リスト

機種					
			CS-100		
MD					

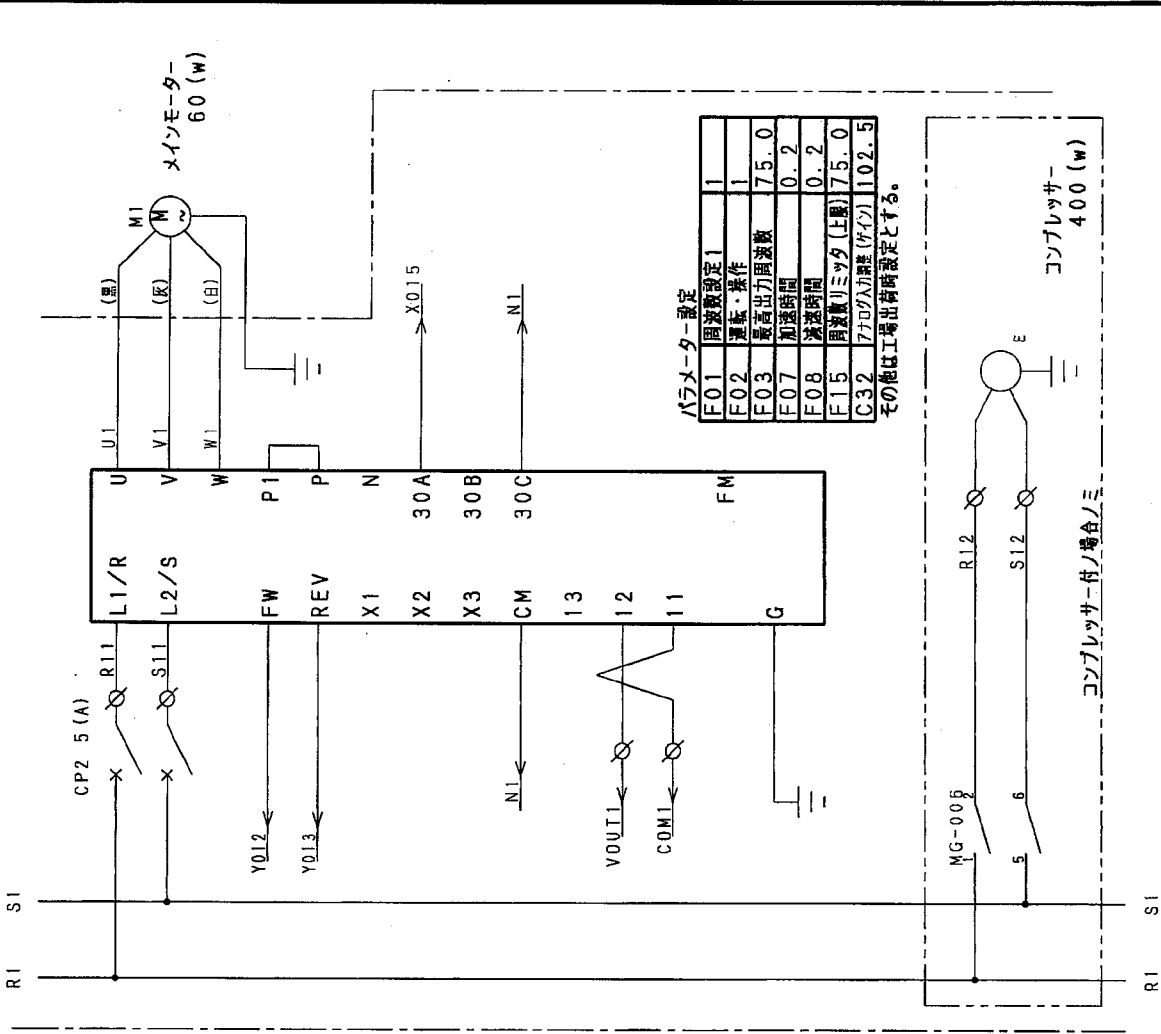
No.	品名	型式	メーカー	数量	備考
	コンプレッサー関係				
301	コンプレッサー	0.4LE-8S0	日立産機	1	
302	エアタンク	VBAT05A1-X18	SMC	1	
303	デジタル圧カスィツチ	ISE30A-01-N-ML	SMC	1	
304	ボールバルブ	TK-6A	KITZ	1	
305	ニツプル	1/8		5	
306	エルボ	1/8		3	
307	テイス	1/8		1	
308	ワンタッチ継手	KQ2L06-01AS	SMC	2	
309	ワンタッチ継手	KQ2L06-02AS	SMC	2	
310	ゴム脚	C-30-RK3215	タキゲン	4	



尺 寸	日 付	製 図	設 計	検 査	品 名	CS-100
1:3	'12.10.26	園 弘	國 弘	多 岐	コンプレッサ-部組立図	
					日東電工CSシステム株式会社	MH300-8142

市販品リスト

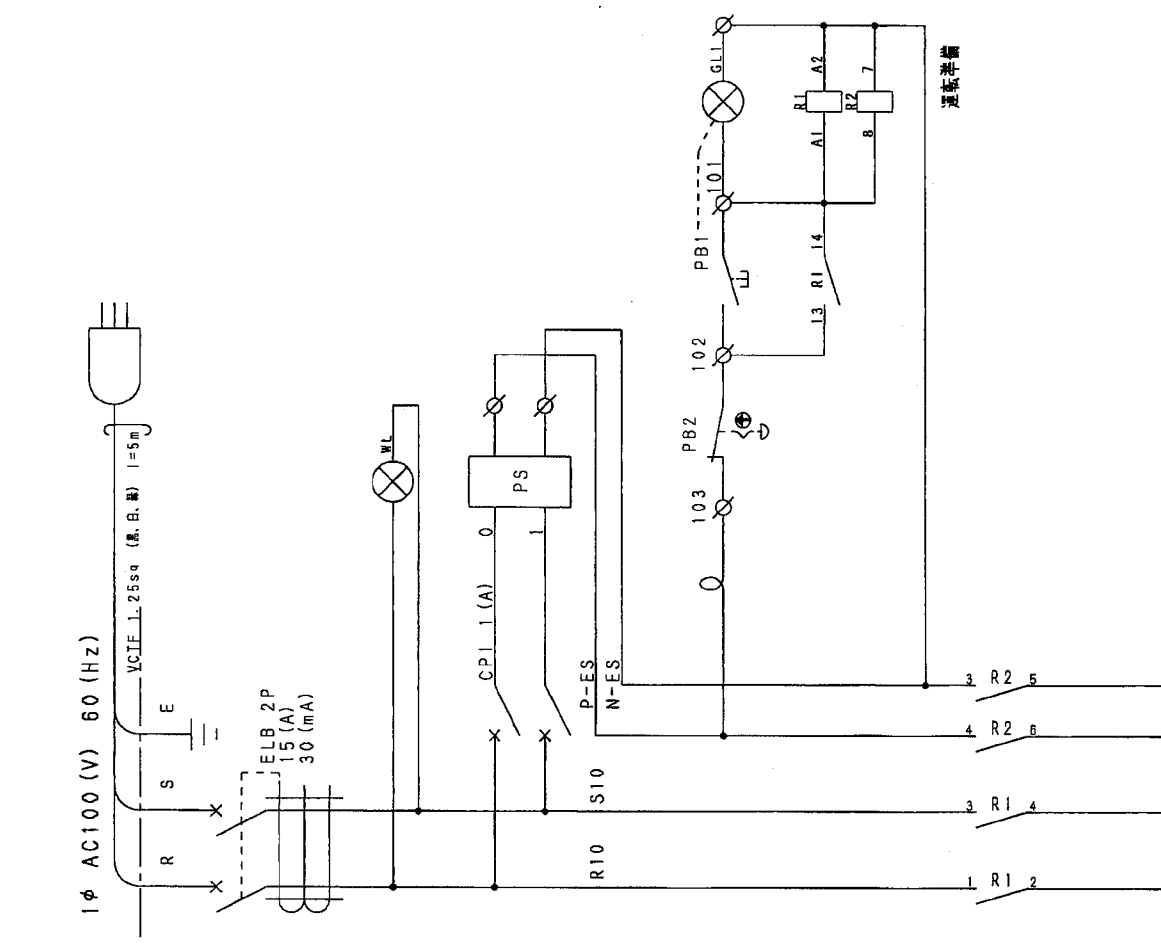
機種		CS-100			
MD		***			
No.	品名	型式	メーカー	数量	備考
	電気関係				
ELB	漏電ブレーカー	FG32R 2P 15A 30mA	富士電機	1	
CP1	サーキットブレイク	CP32FM/1	富士電機	1	
CP2	サーキットブレイク	CP32FM/5	富士電機	1	
	主回路用端子カバー	CP-T4	富士電機	8	
R1	電磁接触器	SK12L コイルDC24V 1a	富士電機	1	
R2	ハイパワーリレー	LY2N-D2 DC24V	オムロン	1	
R-005	ハイパワーリレー	LY2N-D2 DC24V	オムロン	1	
	角形ソケット	PTF08A	オムロン	2	
	保持金具	PYC-A1	オムロン	2	
PS	スイッチングパワーサプライ	S8VS-12024	オムロン	1	
	シーケンサー基本ユニット	FX3GC-32MT/D	三菱	1	
	シーケンサーアナログ出力ブロック	FX3U-3A-ADP	三菱	1	
	ターミナルブロック	FX-32E-TB	三菱	1	
	入出力ケーブル	FX-16E-150CAB-R	三菱	2	
INV	インバーター	FRN0.2C1S-6J	富士電機	1	
WL	パイロットランプ	APW216W	IDEC	1	
PB1	照光押ボタンスイッチ	ALFW22211DG	IDEC	1	
PB2	押ボタンスイッチ	AVW401R	IDEC	1	
	モニタッチ	V806MD	発紘	1	
	接続ケーブル	MJ2-MI4-FX-3M	発紘	1	
	ロータリーエンコーダ	E6C2-CWZ6C 1000P/R	オムロン	1	
	カップリング	E69-C06M	オムロン	1	
SW-005	フートスイッチ	OFL-1V-M4	オジテン	1	
	2点ボックス	KGNW212Y	IDEC	1	
	ホッキングプラグ	PP-01	日動工業	1	
	運転準備 銘板	MH400-2386	愛建電工	1	
	非常停止 銘板	MH400-2387	愛建電工	1	
	電源 銘板	MH400-2758	愛建電工	1	
DRV-M2	コントローラ	ACON-CY-30I-NP-2-0	IAI	1	
	電磁開閉器	SK12L コイルDC24V 1a	富士電機	1	



パラメーター設定

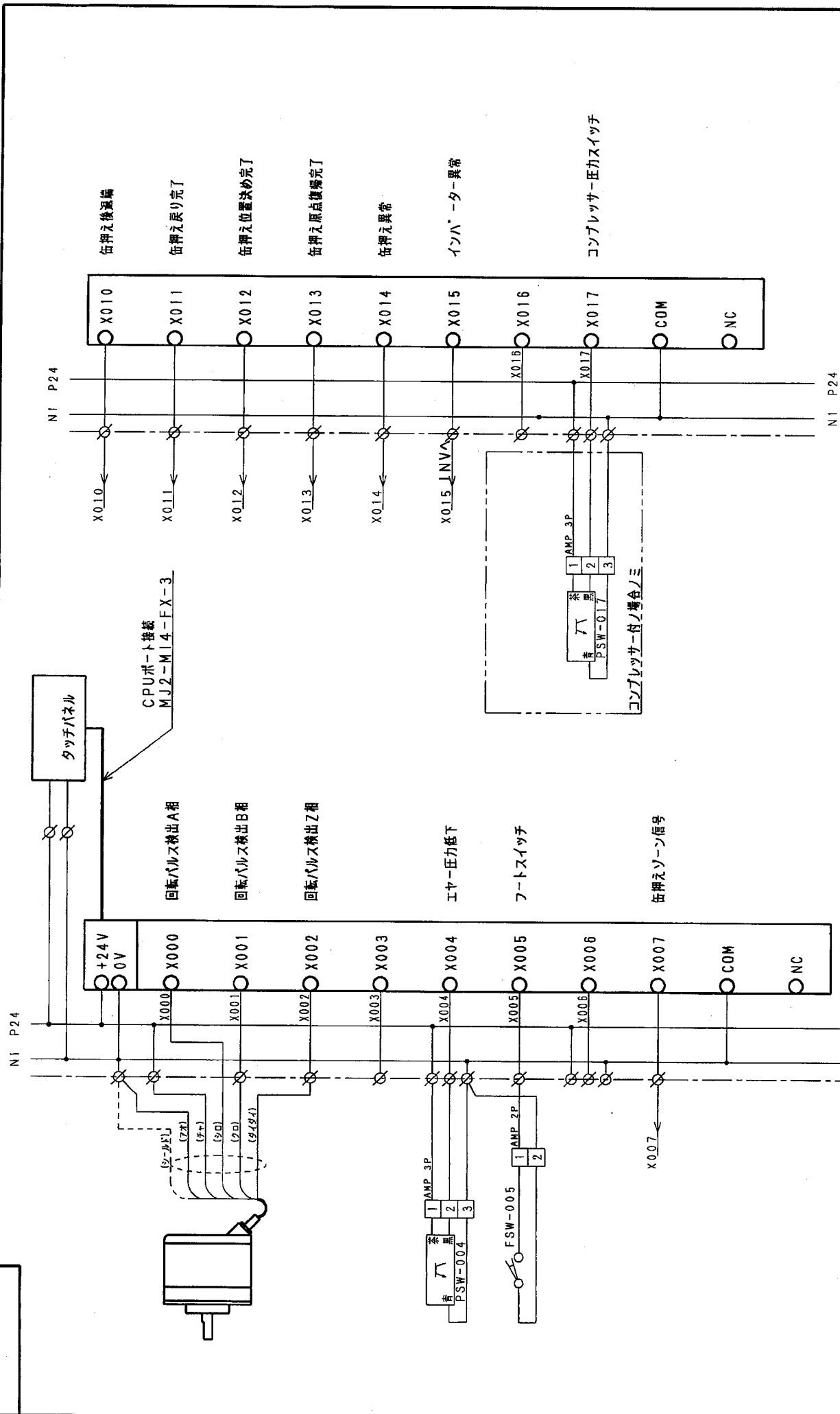
F01	周波数設定1	1
F02	運転・操作	1
F03	最高出力周波数	75.0
F07	加速時間	0.2
F08	減速時間	0.2
F15	周波数リミット(上限)	75.0
C32	ファロ入力遅延(タイ)	102.5

その他は工場出荷時設定とする。



製品番号		材質/型式	表面処理	備考	尺度	日付	製図	設計	校図	承認	品名	CS-100
					Not	'13.07.09	弘中	弘中			電気配線図	1/5
											DISK	
											図名	MH300-8481
											図番	

◎ 日東電工システム株式会社



員数	部 品 名	材 質 / 型 式	表 面 処 理	備 考	尺 寸	日 付	製 図 設 計 検 査	品 名	CS-100
*	*	*	*	*	Not	'13.07.09	弘 中	電 気 配 線 図	3/5
								DISK	
								日 東 電 工 CS シ ス テ ム 株 式 有 限 公 司	MH300-8481

N1 P24	X010	缶押え後減速
N1 P24	X011	缶押え戻り完了
N1 P24	X012	缶押え位置決め完了
N1 P24	X013	缶押え原点復帰完了
N1 P24	X014	缶押え異常
N1 P24	X015	インバーター異常
N1 P24	X016	コンプレッサ-圧カススイッチ
N1 P24	X017	
N1 P24	COM	
N1 P24	NC	

