

このたびは、ニトマチック®(R)カンシーラー CS-150A型をお買い上げいただきまして、
ありがとうございます。

ご使用前に、この取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくご使用くださいますよう、お願い申し上げます。
なお、この取扱説明書は、お手もとに保存し、必要に応じてご覧ください。

機械名称 カンシーラー CS-150A型

－ 目 次 －

1.	安全に関して.....	1
2.	機械主要部の名称.....	3
3.	機械仕様.....	4
4.	機械の設置.....	4
5.	空圧源の供給.....	5
6.	電気操作方法.....	6
7.	運転操作方法.....	24
8.	テープのセット方法.....	25
9.	保守関係.....	29
10.	消耗品リスト.....	30
11.	トラブルシューティング.....	32
12.	新規の缶の設定方法.....	34
13.	保証に関して.....	37
14.	シーケンサー貼り付けデータの説明及びデータ設定表	
15.	図面 (エアー配管図、機械組立図、電気図面)	

1.安全に関して

1-1) 機械の取扱い上の注意事項

「安全上の注意事項」

本機を安全に御使用して頂くためには、次の事項を厳守して頂く様お願いします。

守られなかった場合は、身体に損傷が及びます。

危険箇所	危険内容	作業上の注意
カッター 作動板	カッターの刃先がすどくとがっており、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	機械運転時に、アタッチメント回っており、アタッチメントに触れると、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上着のすそ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（ベルト部分）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。
漏電遮断器 運転スイッチ	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、必ず電源を切ってから行って下さい。 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、プラグ後のアース線（緑色）を必ず接地してから運転をして下さい。
修理・点検	機械を運転状態で行うと、はさみ込み、巻き込まれ感電します。	1) コンセントからプラグを抜く。 2) 時計・指輪等を外す。 3) 専門知識を有する人が行う。

1-2) 取説に於ける用語及び記号の説明

本取説には、次の様な警告表示をしています。

感電危険注意



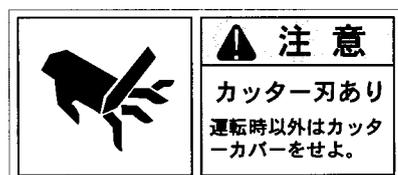
電装部品があり感電により重大な事故の発生する可能性があります。

巻き込み危険注意



回転物等に巻き込まれ重大な事故の発生する可能性があります。

刃物注意



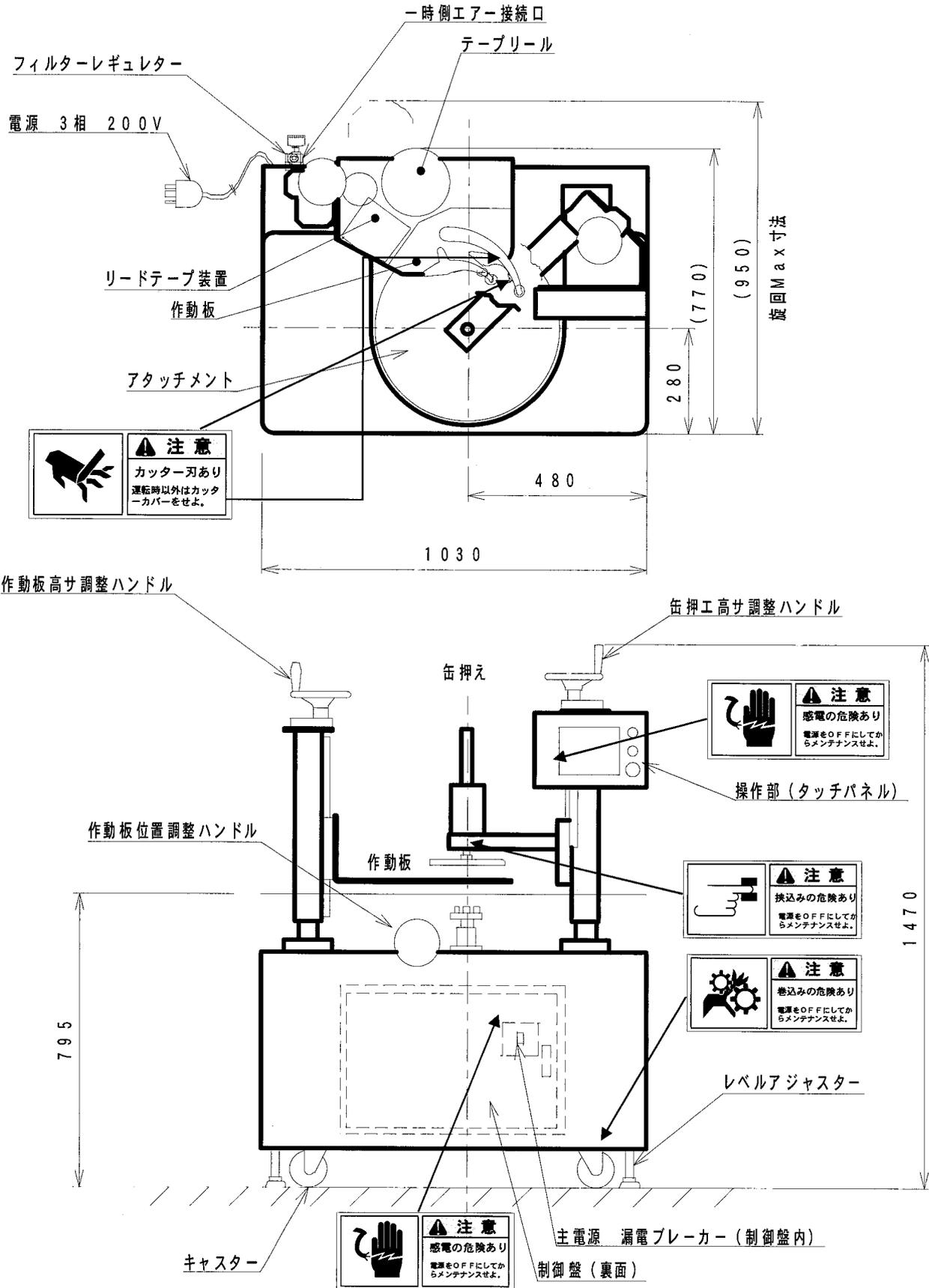
カッターがあります。切断・裂傷等の重大な事故の発生する可能性があります。

挟込み危険注意



身体等が挟込まれ重大な事故の発生する可能性があります。

2. 機械主要部の名称



3. 機械仕様

本機は、手動操作にて供給された缶にスタートスイッチ（フットスイッチ）により自動的にテープを貼付る機械とします。

3-1. 電源

三相 200V 60/50Hz

3-2. 空圧源

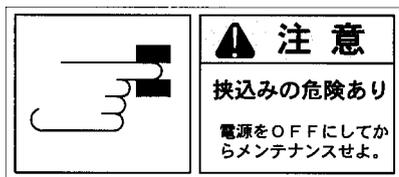
最低 0.5MPa (約5kgf/cm²) 使用量 約60N /min.

3-3. 使用電動機

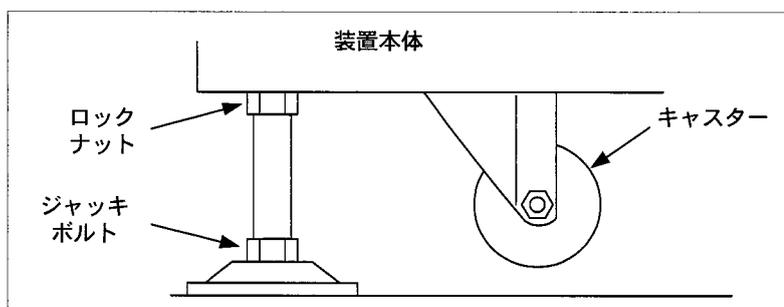
a. テープ貼付用モーター 0.2KW 4P/1台

4. 機械の設置

挟込み危険注意



身体等が挟込まれ重大な事故の発生する可能性があります。

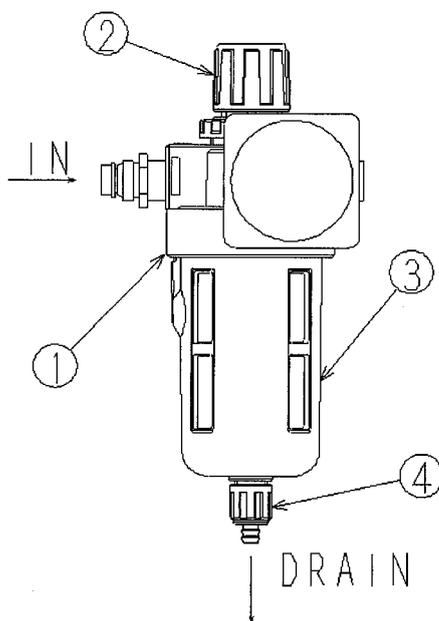


警告 これを守らないと死傷事故又は機械の故障につながります。

機械を所定の位置まで搬入し、ジャッキボルトにて水平に設置して下さい。

- ・ライン高さはフレーム下面4ヶ所にあるジャッキボルトで設定して下さい。
- ・ライン高さ設定後、ロックナットで、ジャッキボルトを確実に固定して下さい。

5. 空圧源の供給



- ①フィルターレギュレーター（空圧源の供給口）
- ②減圧弁（圧力調整ツマミ）
- ③エアーフィルター
- ④ドレンコック

a) 空圧源の供給

フィルターレギュレーターの供給口①へ、コンプレッサーからの圧縮空気を供給して下さい。
（ワンタッチ式カプラ）

b) 所定圧力のセット方法

コンプレッサーからの圧縮空気0.7 MPa～1 MPa（約10 kgf/cm²）を減圧弁②により
所定の圧力 0.5 MPa（約5 kgf/cm²）に調整して下さい。

減圧弁（圧力調整ツマミ）は、右に回せば圧力は上がり、左に回せば圧力は下がります。

※圧力調整用ツマミは、プッシュロック式ですので、調整時はツマミを持ち上げ調整して下さい。

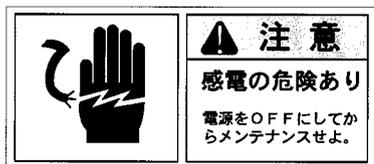
調整後は、必ず、ツマミを下方へ降ろし、ロックして下さい。

c) ドレン抜き

エアーフィルター③は、空気中の水分や埃等を分離するもので、これらは総てケース底部へ溜まります。定期的（毎日）に、必ず、ドレンコック④を開いてからそれらを排出して下さい。

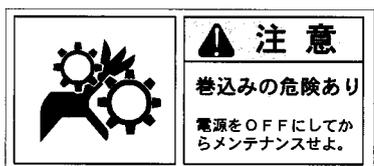
6.電気操作方法

感電危険注意



電装部品があり感電により重大な事故の発生する可能性があります。

巻き込み危険注意



回転物等に巻き込まれ重大な事故の発生する可能性があります。

刃物注意



カッターがあります。切断・裂傷等の重大な事故の発生する可能性があります。

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。

6-1. 1次側電源の接続

本機付属の差込プラグを、1次側電源を接続して下さい。（3相AC200V専用）

※アース線は、必ず接地工事をして下さい。

6-2. 電源投入

a. 主電源（制御盤内漏電遮断器）を“ON”にして下さい。

この時、ブレーカー右側のパワーサプライにランプ（緑色）が点灯している事を確認して下さい。

6-3. 運転準備

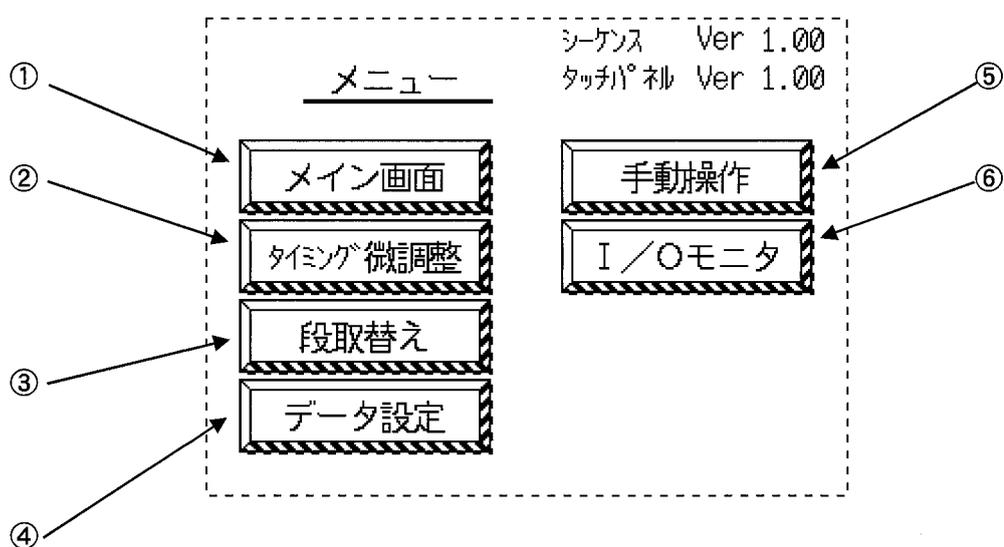
運転準備釦を押して、釦内臓のランプが点灯する事を確認し、その後に非常停止釦を押して下さい。非常停止釦を押す事により運転準備ランプが消灯する事を確認して下さい。

※非常停止釦は、プッシュロックターンリセット式のため、非常停止状態を解除するためには、矢印の方向（時計方向）へ釦を回して下さい。

6-4. タッチパネル操作

右図がメニューの画面です。

以下、各動作について説明します。

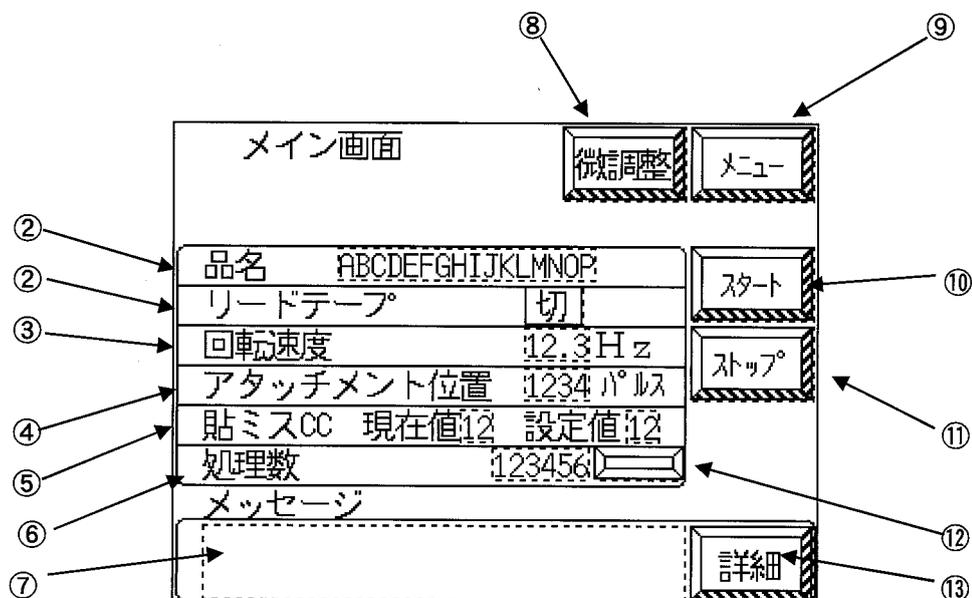


メイン画面には、上記6個の操作スイッチがあり、スイッチ部の表示画面を押すとその画面表示をします。

6-4-1. メイン画面

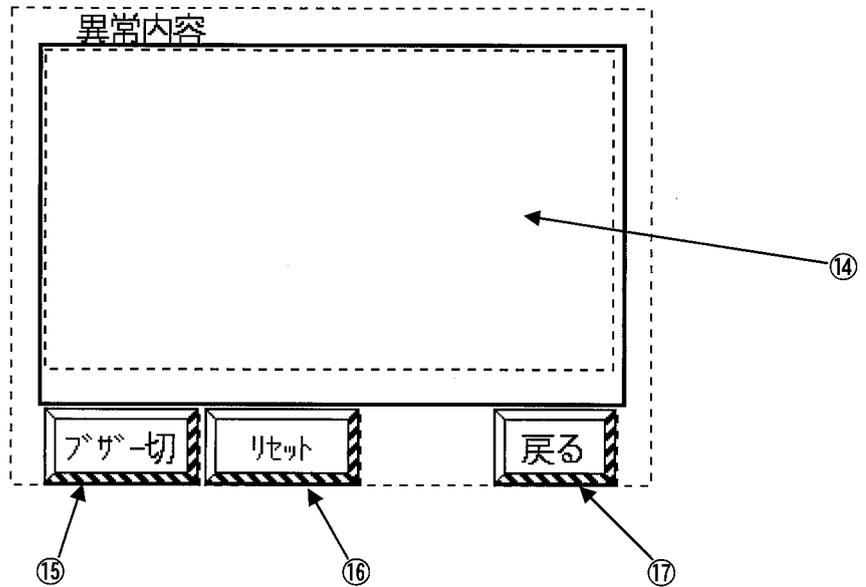
運転準備釦を押した後、メニューのメイン画面を押してメイン画面にして下さい。

(メイン画面は、下記の表示で構成されています。)



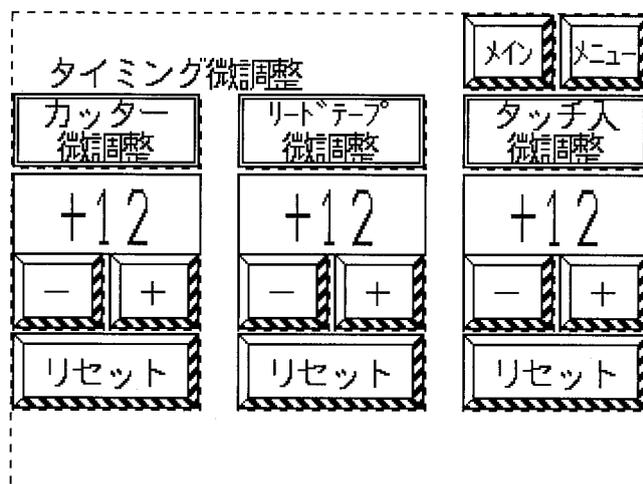
- ① 品名：現在呼び出しされているデータの表示
- ② リードテープ：リードテープ挿入“入切”の表示
- ③ 回転速度：貼付スピードの周波数の表示
- ④ アタッチメント位置：現状アタッチメントの回転角度をパルス表示
- ⑤ 貼ミスCC：貼りミス設定の現在値と設定値の表示
- ⑥ 処理数：スタートのトータル回数の表示
- ⑦ メッセージ：異常等が発生した場合などの表示
- ⑧ 微調整押しスイッチ：微調整画面に変わります。(別途詳細説明)
- ⑨ メニュースイッチ：メニュー画面に変わります。
- ⑩ スタートスイッチ：F1スイッチとスタートスイッチを同時に押せばフットスイッチの代わりテーピング動作開始します。(予備スイッチ)
- ⑪ ストップスイッチ：停止スイッチです。
- ⑫ 処理数リセットスイッチ：処理数をリセットします。

- ⑬ メッセージ詳細スイッチ：メッセージ内容の詳細画面に変わります。
(異常等発生した場合まず、下記の画面にかわります。)

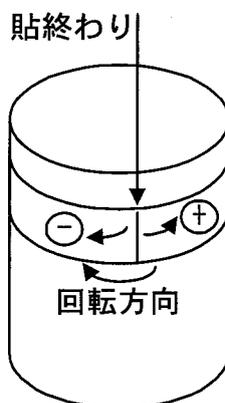


- ⑭ 異常内容や解除方法等を表示します。
異常発生時等は、この画面表示に従って異常の解除をして下さい。
- ⑮ ブザー切スイッチ：ブザー警報を停止します。
- ⑯ リセットスイッチ：異常が解除されていれば異常内容をリセットします。
- ⑰ 前画面に戻るスイッチです。

6-4-2. タイミング微調整画面



貼付け位置を微調整するものです。“+” 或いは “-” を押しますと、タイミングを調整することが出来ます。



“+” を押しますと、タイミングは遅れ、貼り終わりの位置が、上図の+方向に移動します。

“-” を押しますと、タイミングは早くなり、貼り終わりの位置が、上図の-方向に移動します。

注) カッターの入るタイミングを早くしすぎると、リードテープは缶に付かず、機械側に残ることがあります。

※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ときは、一度リセット釦を押して下さい。)

※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、リセット釦押して下さい。

(表示が0になります。)



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

6-4-3. 段取替え画面

缶の設定
缶を選択して下さい。

角缶	
丸缶	
八角缶	

設定缶 (前10種)

缶の設定
缶を選択して下さい。

設定缶 (次10種)

缶設定は、20種ありますが、“前一次”のスイッチにて画面を切り替えてください。

これからテープ貼付を行なう缶（前20種登録可能）の選択を設定缶名称の部分を押すとデータ及び段取替え手順書へ画面が変わります。

段取替えは、下記の手順書に従って行なって下さい。

段取り替え手順1		前	次
選択品名	ABCDEFGHIJKLMNO?		
1	機械内の缶の取り除き。		逃げ
2	作動板を逃がす。		
3	必要に応じてアタッチメントを外す。		
4	作動板支柱の取付け取外し 専用=取付る アジャスト=取外す		
5	専用アタッチメントの場合は 12番に交換。		
6	アジャストアタッチメントの時は、 缶に合わせて各部を調整。		
7	作動板の高さを1234mmに設定。		
8	作動板位置を1234に設定。		

段取り替え手順2		前	完了
選択品名	ABCDEFGHIJKLMNO?		
9	ガイドアームより上へ缶押えを退避		
10	12番の缶押えに変更。		戻す
11	作動板を貼付け位置へ戻す。		
12	缶押えの圧力を 12.34 MPaに設定。	入	切
13	タッチの圧力を 12.34 MPaに設定。	入	切
14	ガイドの圧力を 12.34 MPaに設定。	入	切
15	缶押えの高さを1234mmに設定。		

- ① テーピング終了した缶を取り除いてください。
- ② 戻釦を押し作動板を逃がして下さい。
- ③ アタッチメントを交換する場合はアタッチメントを取り外してください。
アジャストアタッチメントを引き続き使用する場合は必要ありません。
- ④ 使用するアタッチメントによって案内カム支柱の取り付け、取り外しをしてください。

専用アタッチメントの場合

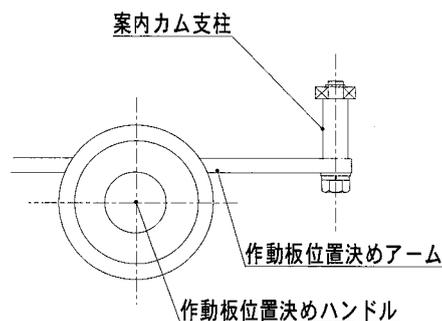
取り付ける。

アジャストアタッチメントの場合

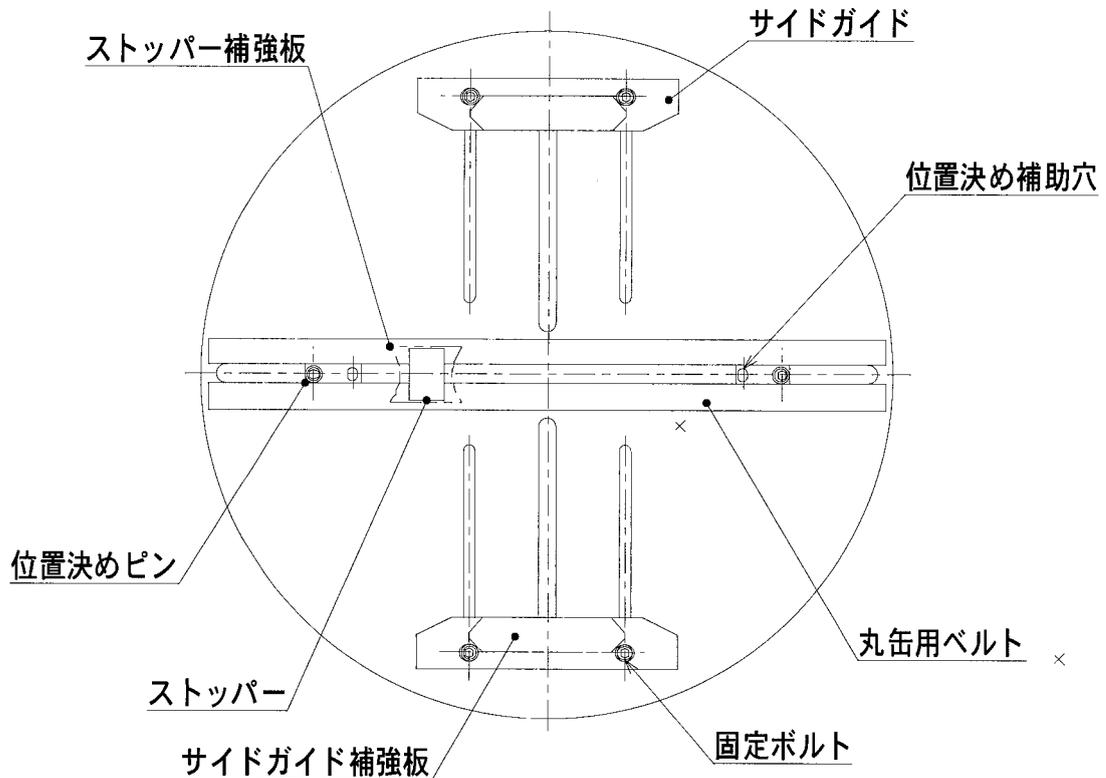
取り外す。

(注意) 取り付け、取り外しを間違えると機械が破損します。

- ⑤ 専用アタッチメントを使用される場合は、アタッチメントの交換及び位置決めハンドルを6000の位置まで回し、付属の案内カム支柱取り付けてください。



⑥ アジャストアタッチメントの場合は缶に合わせて各部を調整してください。



① 固定ボルト（4本）及び位置決めピン（2本）を緩める。

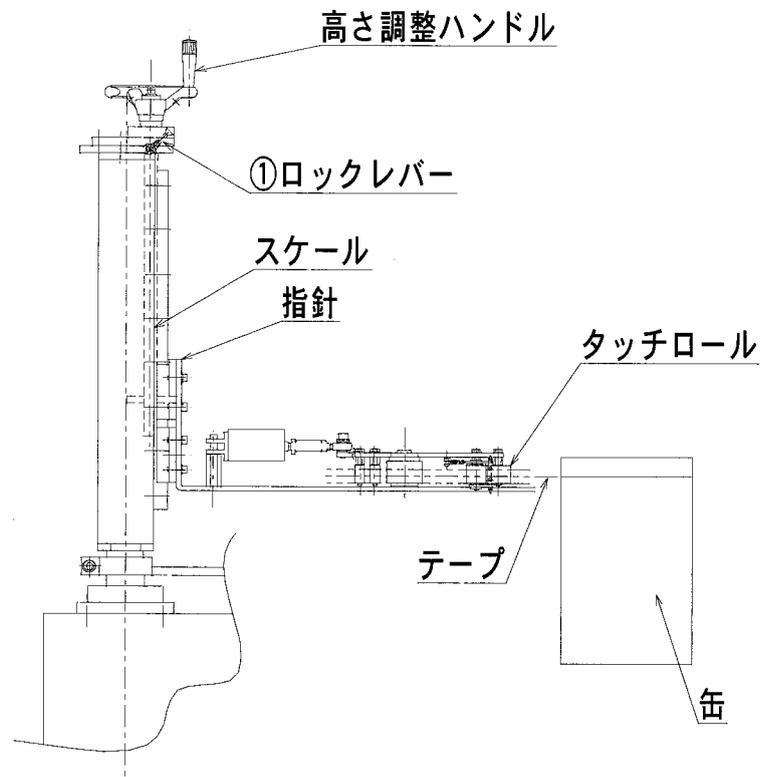
② サイドガイドの間に缶を挟み込みセンターリングを行ない固定ボルトを締め付けて下さい。
サイドガイドの固定が終了したら缶をスライドさせ、ガタツキや締め込み過ぎの無い事を確認
ガタツキや締め込み過ぎがある場合は、一度固定ボルトを緩め微調整をして下さい。
(角缶等は、コーナー部が、多少膨らんでいる事があります。)

③ 位置決めピンの固定

位置決めピンを固定する場合は、六角棒レンチを位置決め補助穴に差し込み、差し込んでいない方にストッパーを移動させ、ストッパーと六角棒レンチの間に缶を挟んでセンターリングを行なって下さい。

(ストッパー補強板を取り付けた場合は位置決めプレートの前側で六角棒レンチを当てて位置調整をして下さい。)

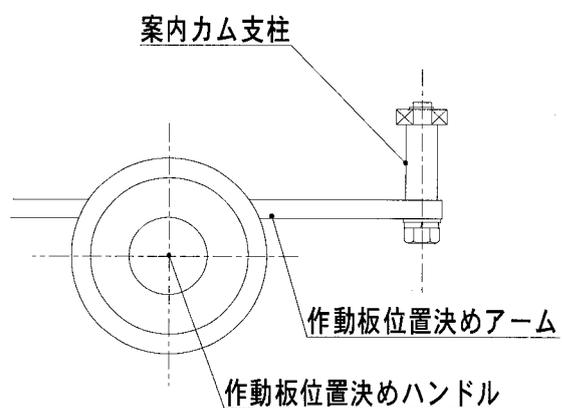
⑦ 作動板高さの調整



テーピングユニット高さ調整は、まず、①のロックレバーを緩め、②のハンドルをフリーの状態にします。

この状態で、②のハンドルを時計方向に回すと作動板は上昇し、反時計方向に回すと、下降しますので、表示の値にスケール（指針）をあわせて調整した後、①のロックレバーを締め付けて下さい。

⑧ 作動板位置調整

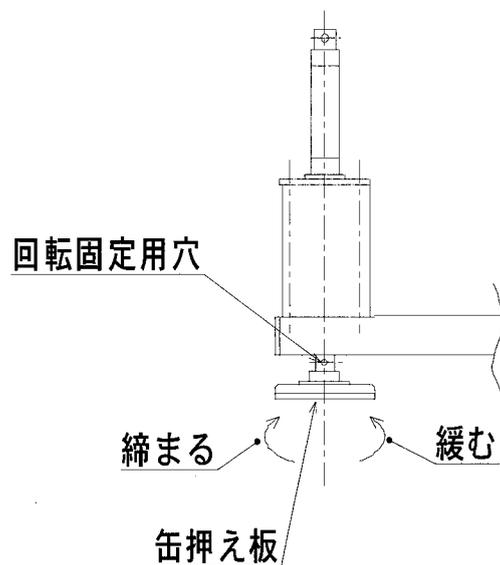


(注意) アジャスト式アタッチメントを使用する場合は、必ず案内カムの支柱を外して下さい。

アジャスト式アタッチメントの場合、作動板位置決めハンドルを回転させ、ハンドル内の数値を設定値にあわせて下さい。

- ⑨ 圧力調整をする際に各ローラーを動かすと缶押えと干渉する恐れがあるため、予め缶押えを上側へ退避させてください。

⑩ 缶押え板の交換



タッチパネルの番号の缶押え板に交換して下さい。

回転固定用穴に六角棒レンチを差し込み缶押え板を“緩む”側に回転させ取り外して缶押え板を交換し、しっかり締め込んで下さい。

⑪ 缶押えの圧力調整

⑫ タッチの圧力調整

⑬ ガイドの圧力調整

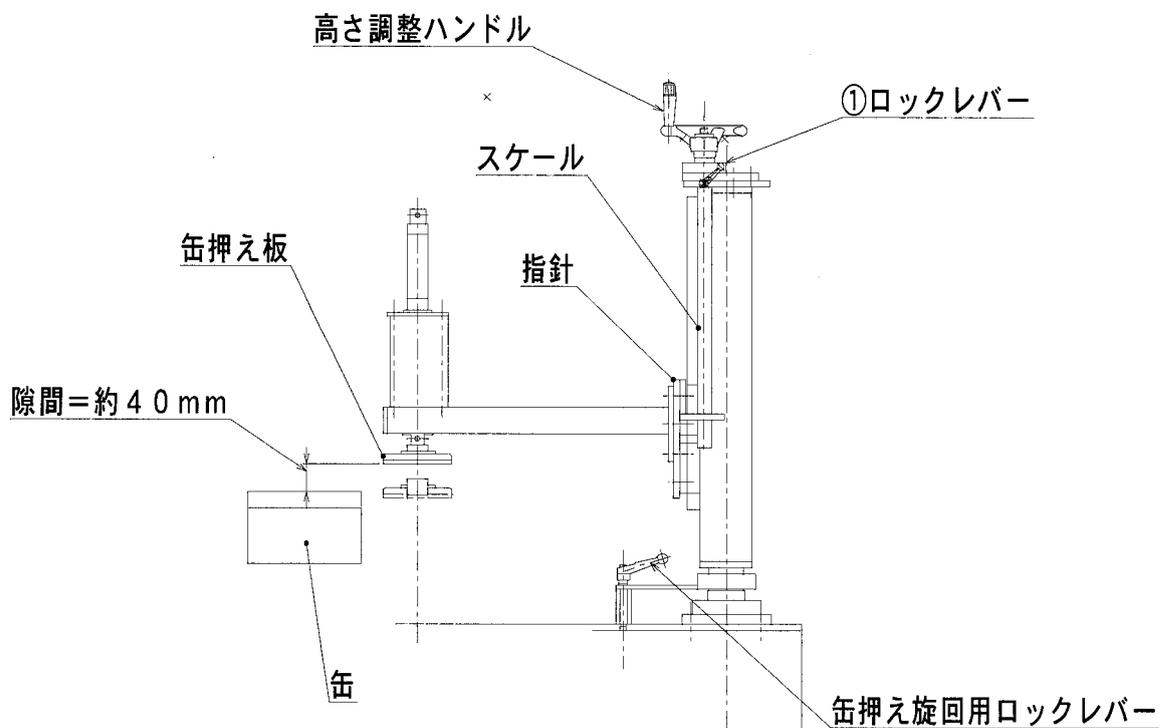
各表示右側の“入”スイッチにて所定の圧力変更をして下さい。

“切”スイッチで待機位置に戻ります。

⑭ 作動板戻り

作動板を貼付位置に戻してください。

⑮ 缶押え高さの調整



缶押えの高さ調整は、まず、①のロックレバーを緩め、②のハンドルをフリーの状態にします。この状態で、②のハンドルを時計方向に回すと作動板は上昇し、反時計方向に回すと、下降しますので、表示の値にスケール（指針）をあわせて調整した後、①のロックレバーを締め付けて下さい。

6-4-4 データ設定

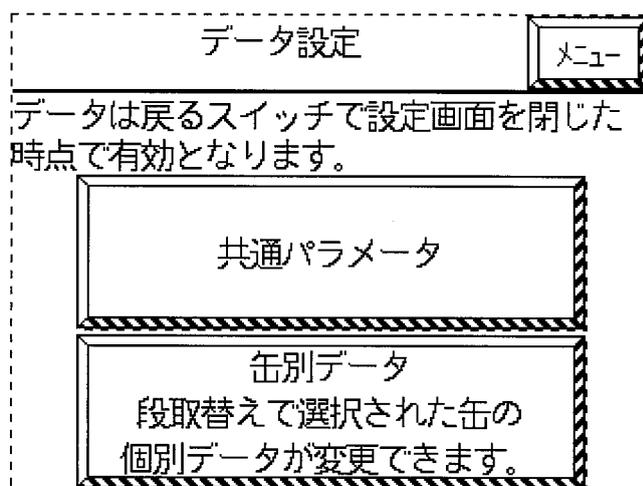
(注意) データ設定変更に関しては、貼付タイミングや調整の設定値などの記憶しています。
間違ったデータを入力すると機械が正常に動作しなくなります。設定は充分注意して行ってください。

データ設定のスイッチを押すとまず、下記の事項が表示されます。

(本データは、機械の動作の制御を統括して行なっている為パスワードの入力をして下さい。)

注意) パスワードは、機械動作管理者にて管理して頂けます様お願いします。

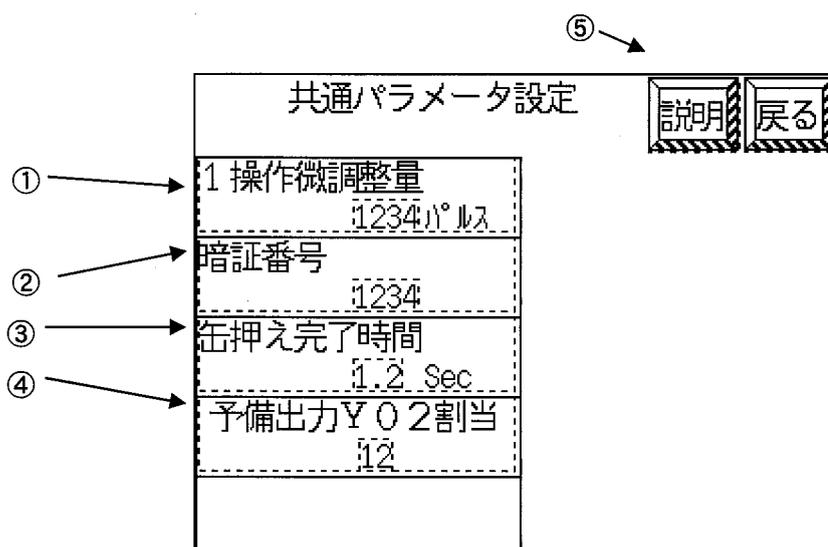
データの設定が必要な場合は、パスワード入力後にて次画面へ進んで下さい。



共通パラメータ：基本動作のデータ画面へ変わります。

缶別データ：各缶（20種）ごとのデータ変更画面へ変わります。

基本パラメータ画面



① 1 操作微調整量

前項説明のタイミングデータ微調整の1操作当たりのパルス数の変更値の設定

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）までのタイマーの設定

④ 予備出力Y02割当

設定した番号と同じタイミングでY02が出力されます。

シーケンサー出力故障時の時にこの機能を使って出力振り替えて下さい。

⑤ 説明

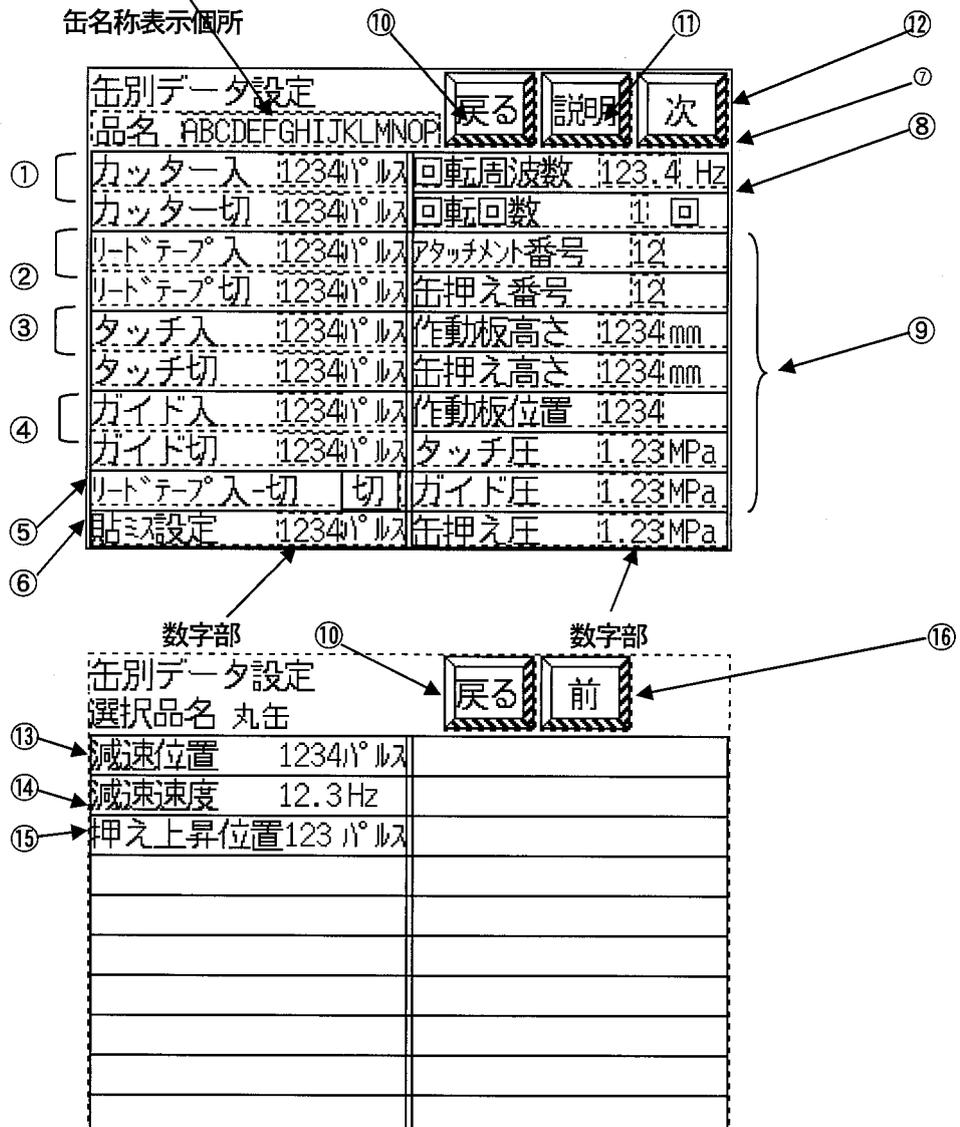
データ変更等の操作説明画面へ変更します。

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[CR]で変更できます。
データ変更を途中で止めたい場合は
[戻る]をタッチして下さい。
キースイッチに[ティンク]がある場合は
このスイッチでアタッチメントを
手動回転させてデータ設定できます。
[正転]、[逆転]で位置を決め[データセット]
で現在値が設定されます。



缶別データ (個別データ画面)

缶名称表示箇所



① 粘着テープカッター入切のタイミング

② リードテープ入切のタイミング

③ タッチロール入切のタイミング

④ ガイドロール入切のタイミング

⑤ リードテープ入-切 切替スイッチ

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 回転周波数設定値

(注意) 回転周波数を規定値以上に設定すると駆動部が破損する恐れがあります。

回転の周波数はテープ繰出し速度以上に設定しないでください。

⑧ 回転回数の設定（オプション機能）

テーピング1回転以外の場合この数字の切替により2回巻きや3回巻の変更ができます。

この数字を変更した場合上記①～④の貼付タイミングの変更が必要です。

本機には、このオプション機能は搭載されていません。

⑨ 段取替え時の表示の記憶部

⑩ 前の画面へ戻る。

⑪ データ変更等の操作説明画面へ切替え

⑫ 次のページへの切替え

⑬ 減速停止させる場合の減速開始位置（設定0の場合は無効）

⑭ 減速停止させる場合の減速速度設定

⑮ 押え上を上昇させる位置の設定

⑯ 前のページへの切替え

（数字部）の列を押すと押した部分のデータ変更のためテンキーが表示されます。

缶の名称の入力方法は、名称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）、数記字（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。

ひらがなの入力方法

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、数字の切替釦を押し画面を各画面に切り替えてください。

画面が各画面に変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”釦を押してください。

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”釦を押してください。

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。↑8文字進む（表示の改頁進む）。

↓で8文字戻る（表示の改頁戻る）となり、表示ほうほうは、あいうえお順になっており

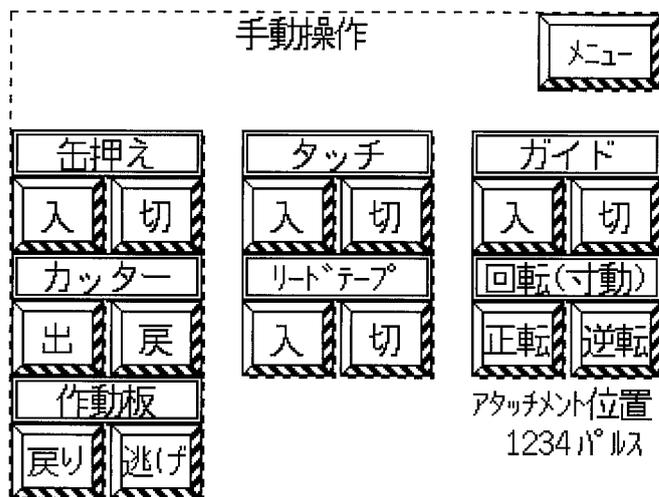
“か”で始まる文字の場合“か”“かあ”……“かん”という順に表示されていきます。

（注意）漢字を連続して入力する場合1文字毎に“漢”釦を押し、決定毎に“CR”釦を押して下さい。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。

6-4-5 手動操作

各動作の手動スイッチです。

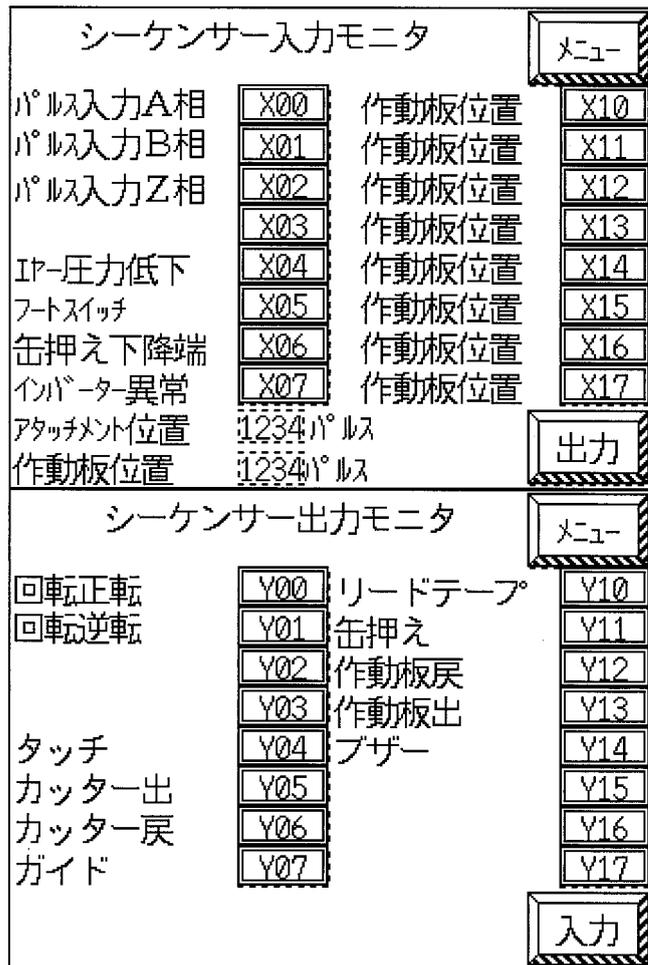
表示の下のスイッチにて単独で動作できます。



注意 ガイドアームを動作させる場合缶押えの高さを上昇させて下さい。(破損の原因となります。)

6-4-6 手動操作

現状のシーケンサーの入出力をモニタリングできます。



7. 運転操作方法

7-1 電源の投入を行なう

7-2 操作ボックスの運転準備押し釦スイッチを押す。(釦内蔵ランプ点灯)

操作電源が入りタッチパネルが表示されます。

(注意) タッチパネルは、待機状態が約5分つづくとき省エネモードが働き消灯します。

復帰の場合は、パネル表面を触れば再表示します。

7-3 タッチパネルのメニュースイッチを押しメニュー画面を立ち上げてください。

7-4 これから行なう製品名を押して下さい。

タッチパネルの表示が段取替え手順に変わりますので手順に従って設定の変更をして下さい。

(注意) 手順通りに設定を行わなかったり、設定の変更をせずに運転スタートを押すと機械動作が、誤った設定で動作しますと**重大な事故の発生や機械の故障の原因**となりますので確実にゆっくりと変更して下さい。

設定変更が終われば、完了釦を押して下さい。画面がメニュー画面に変わります。

7-5 アタッチメント上に缶をセットし、運転スタート用のフットスイッチを押して下さい。

(タッチパネルの表示がメニュー画面、タイミング微調整、I/Oモニタ以外の画面では、スタートスイッチは、機能しません。)

(注意) スタートスイッチを押す場合、缶押えが下降し、アタッチメントが回転しますので必ず手や衣服等が、挟みこみ巻き込みされない状態でスタートさせて下さい。

重大な事故の発生の原因となりますのであわてず操作して下さい。

7-6 テーピング動作が終了したらテープを貼り付けた製品を取り除き新たに製品をセットして再度運転スタート用のフットスイッチを押して下さい。

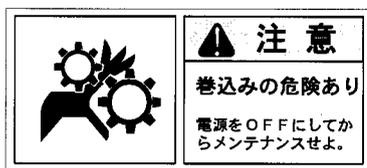
8.テープのセット方法

刃物注意



カッターがあります。切断・裂傷等の重大な事故の発生する可能性があります。

巻き込み危険警告



回転物等に巻込まれ重大な事故の発生する可能性があります。

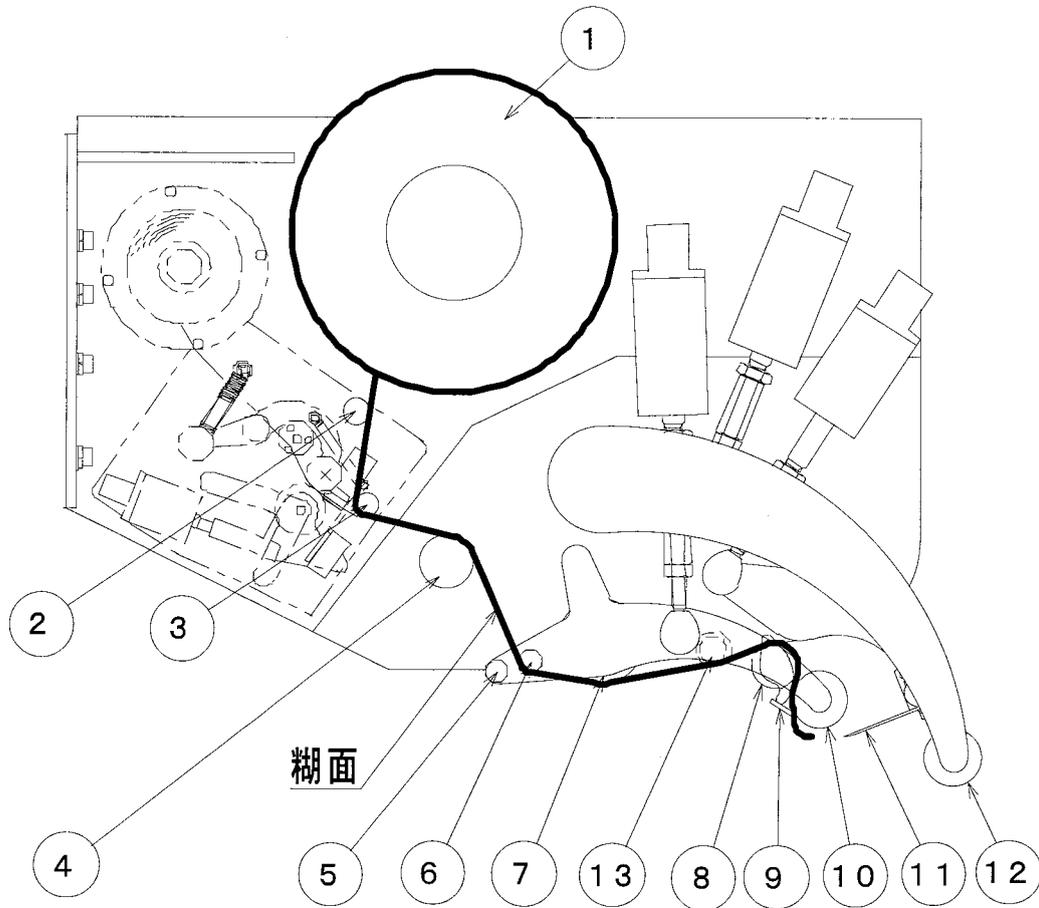
挟込み危険警告



身体等が挟込まれ重大な事故の発生する可能性があります。

8-1. テープの場合のテープの通し方①

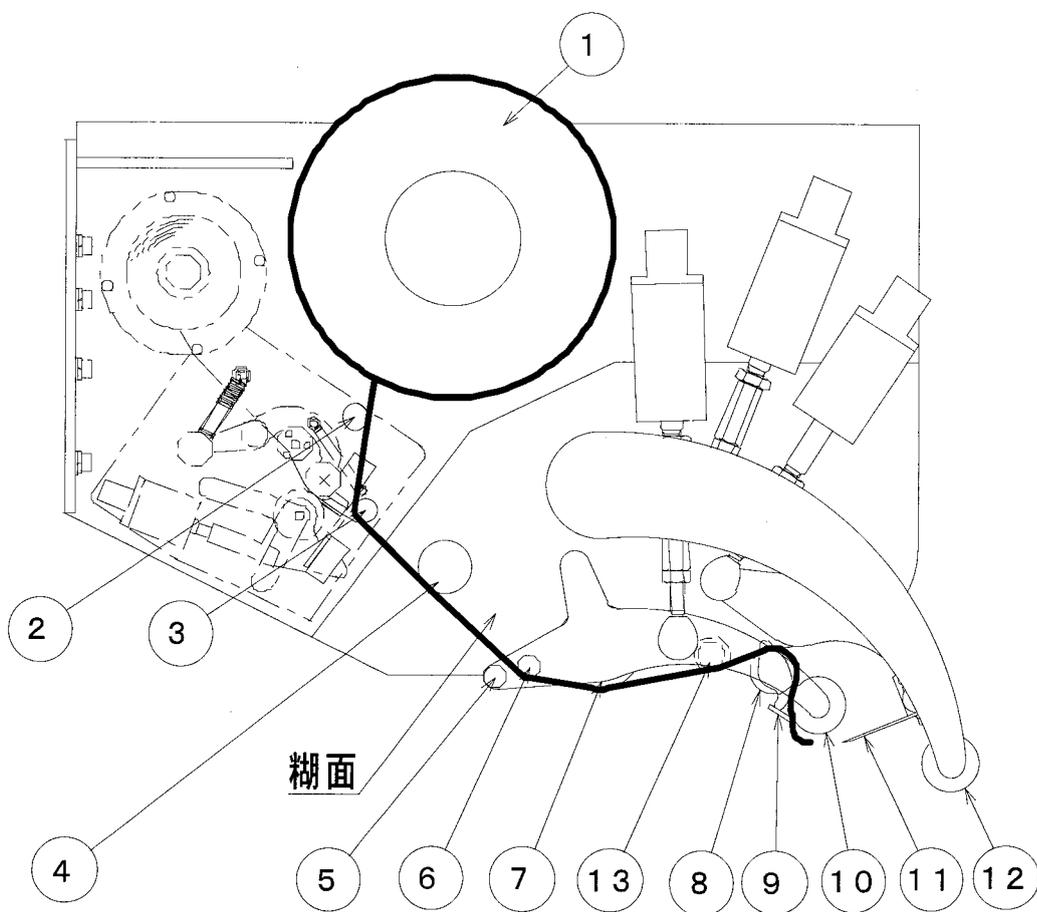
(標準テープテンション)



- | | |
|----------------------|-------------------|
| 1. テープ | 8. 逆転防止ロール(ニトフロン) |
| 2. ガイドロール (リードテープ装置) | 9. テープストッパープレート |
| 3. ガイドロール (リードテープ装置) | 10. タッチロール (ゴム) |
| 4. 検出ブレーキロール(ニトフロン) | 11. カッター |
| 5. ガイドロール (ニトフロン) | 12. ガイドロール (ゴム) |
| 6. ガイドロール (ニトフロン) | 13. 位置決めロール |
| 7. センターロール (ニトフロン) | |

※テープのセット方法は、上図の様にします。

8-2. テープの場合のテープの通し方②
(テープテンション弱)

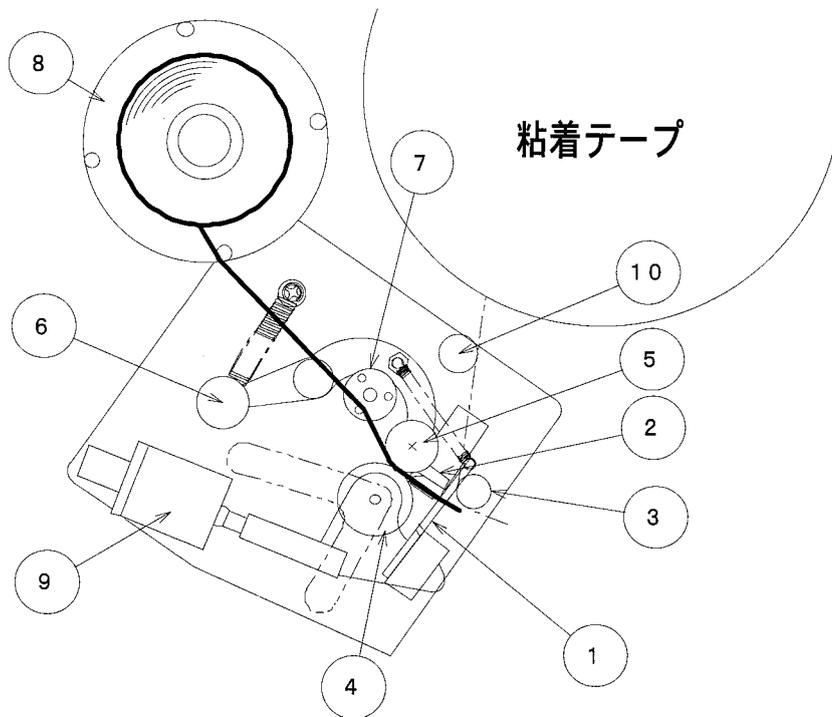


- | | |
|----------------------|-------------------|
| 1. テープ | 8. 逆転防止ロール(ニトフロン) |
| 2. ガイドロール (リードテープ装置) | 9. テープストッパープレート |
| 3. ガイドロール (リードテープ装置) | 10. タッチロール (ゴム) |
| 4. 検出ブレーキロール(ニトフロン) | 11. カッター |
| 5. ガイドロール (ニトフロン) | 12. ガイドロール (ゴム) |
| 6. ガイドロール (ニトフロン) | 13. 位置決めロール |
| 7. センターロール (ニトフロン) | |

※テープのセット方法は、上図の様にします。

★このテープのセット方法では、検出ブレーキロールにてテープ繰出し長さの検知が出来なくなるため
貼りミス長さ設定を“0”にして下さい。

8-3. リードテープのセット方法



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

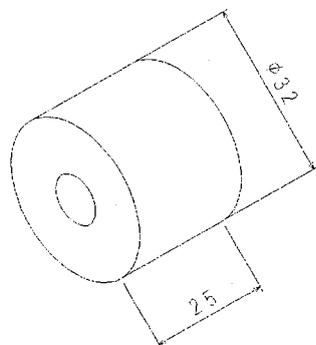
リードテープは、上図の様にセットして下さい。

9.保守関係

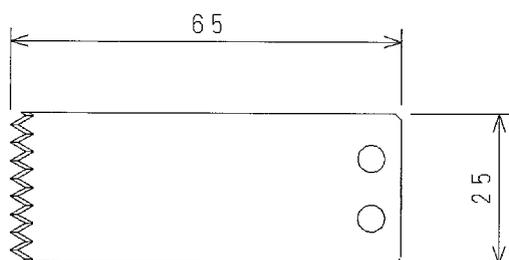
	点検箇所	点検内容	点検方法	点検時期
1	フィルターレギュレーター	水分, 埃	ドレンコックの解放	始業前
2	非常停止釦	作動状況(即停止)	実際に操作	始業前
3	カッター	刀先の糊の除去	アルコール拭き	始業前
4	各摺動部 (カム, ギヤ, チェーン)	油切れの有無	注油	1ヶ月毎
5	各ボルト(ジャッキボルト)	ゆるみ	増し締め	2~3ヶ月毎

10. 消耗品リスト

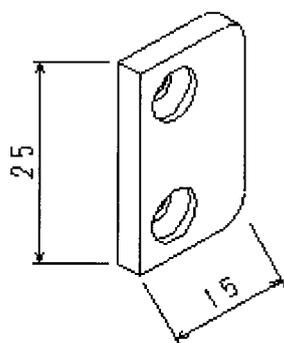
① ゴムロール (25mm巾用)



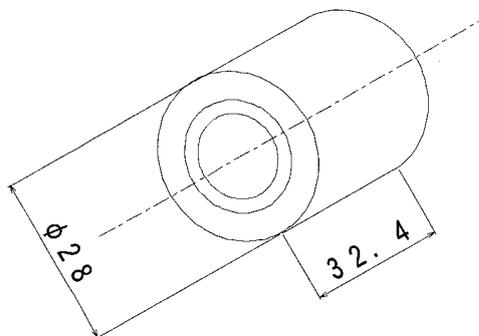
② カッター (25mm巾A)



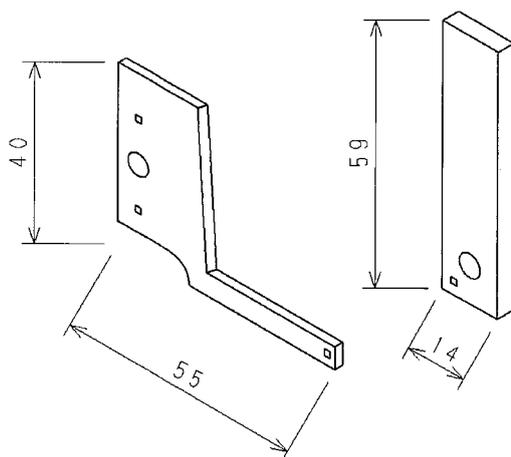
③ テープストッパープレート



④ラチェット付ロール (リードテープ装置)



⑤カッター上



下刃 (リードテープ装置)

11.トラブルシューティング

	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
		④モーターの絶縁が低下している		(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です
		⑤他に異常はみられない		漏電ブレーカーの故障
2	運転準備が入らない	①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	①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)	①アタッチメント回転不良	①機械の原位置がずれている	非常停止後、自動運転をし、原位置まで戻す (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	機械下部カバーをあげトルクリミターを少し絞め込む
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。

	現象	点検	原因	調整・処置
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	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正する
			エアブローが正しくテープ高さ又は、テープ貼付位置に吹いていない。	エアブローの銅パイプを手で修正する。
			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上押え圧力調整不良	上押え板の押えつけ圧が弱いためスリップしている	上押えの圧力を1.5Mpa以上にする
		③カッターの摩耗	カッターの刃先が摩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
		④アタッチメントゴムの装着不良	丸缶の場合装着が条件の場合があります。	アタッチメントゴムの装着
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れ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

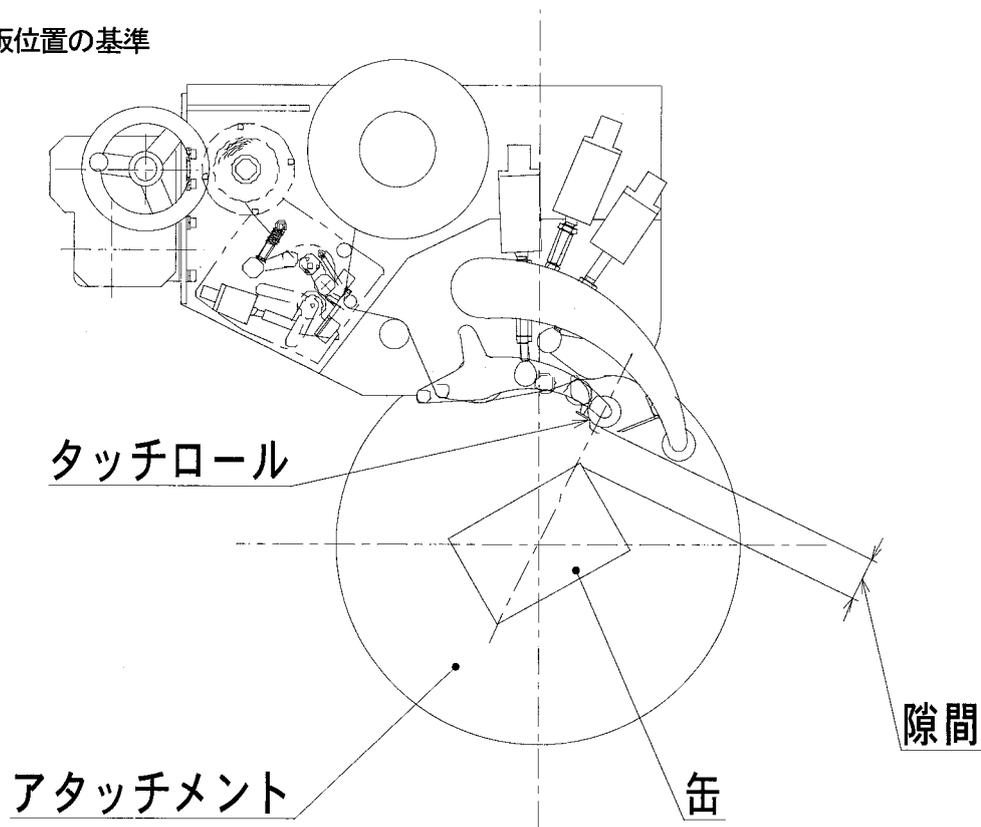
(注意) 缶の状態形態によりテープの貼付状況などは多少変り、テープ貼付部の段差や形状のより貼り付け状態の調整は、限界があります。

新規缶のご検討の場合なるべくテープ貼り付け部は、段差が無いようご検討お願いします。

※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。

1 2.新規の缶の設定方法

① 作動板位置の基準



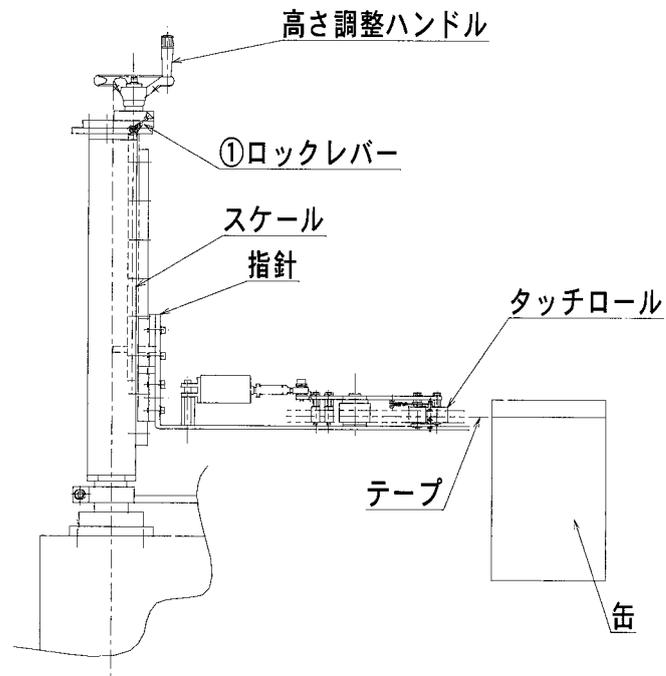
缶をアタッチメント上にセットし、手動操作にてアタッチメントを回転させアタッチメントのセンターとタッチロールのセンターのライン上に缶の角が来るまで回転をさせて下さい。

その後作動板位置決めハンドルにて作動板を近づけ丸缶以外の缶は、缶の角とタッチロールの隙間を約90mmにセットして下さい。

その後手動操作に缶押さえ入り、タッチ入り状態にして回転（寸動）にて第一コーナー部の角とテープ保持板の隙間が1～3mm程度になるまで作動板位置決めハンドルにて調子して下さい。

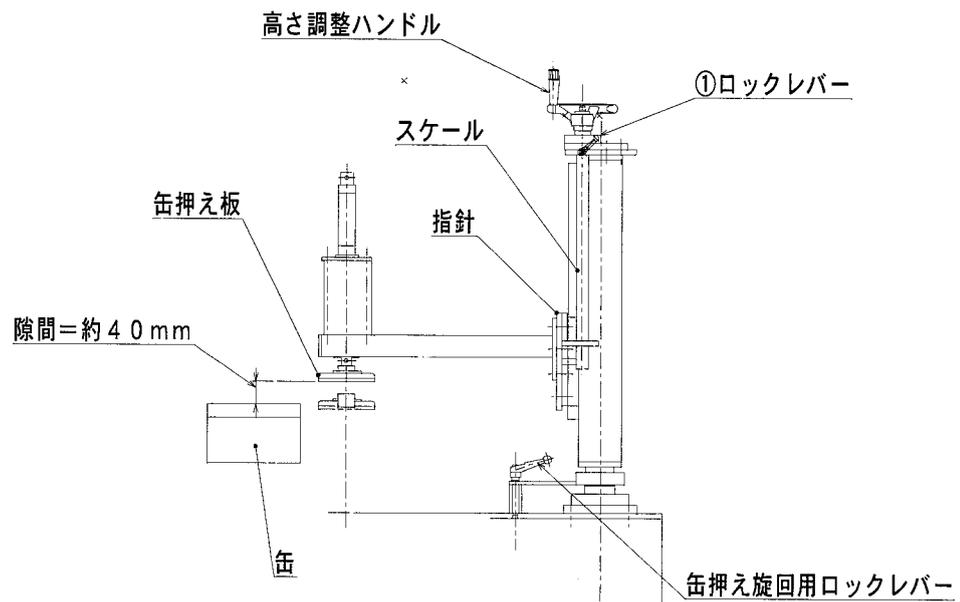
丸缶の場合場合は、隙間を40mmにセットしてください。

②作動板高さの設定



テープの高さと缶の結合部をあわせて下さい。

③押え高さの設定



蓋と缶押えの隙間は、40mm以下にして下さい。

④貼付タイミングの設定

貼付タイミングの設定は、同等の缶を参照にタイミングを入力した後に微調整を行なってください。

また、本機の機能としてデータ設定画面内にタイミング設定用のティーチング機能がついています。ティーチング機能に付きましては、設定時の説明画面をご参照願います。

(注意)この項目で設定したタイミングは、目安のデータです。

貼付スピード等が変わる為、微調整が必要です。

⑤圧力設定

手動操作釦にてテープ貼付時の圧力設定をお願いします。

缶の強度や形状により圧力の設定が変わります。

⑥データの入力

缶別データ画面を呼び出し①～⑤までのデータを入力して下さい。

缶名称は、名称部分を押すと名称変更画面になります。

不明時は、名称変更画面の説明を参照して下さい。

⑦容器に対する傾向

丸缶：缶押えの圧力を高くしてテープ貼付時の初期の滑り(缶と蓋がすべる)なくす。

蓋の段付き：ガイドアームの圧力を高くしてゴムローラーの変形により圧着させる。

段付き蓋の場合テープ端末が上方へ上がる傾向があります。

その場合、面着テープのカットタイミングを角缶の場合コーナー部より約100mm位の位置でカットする様タイミング変更して下さい。

軟弱容器：タッチアーム・ガイドアーム・缶押えの圧力を弱くする。

なるべくタッチアームとガイドアームを同時に容器に当てない。

ガイドアーム入りタイミングはなるべく容器の角に当てる

1 3.保証に関して

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-150A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		設定値		設定値		設定値		設定値	
カッター入	D1000	784	D1100	764	D1200	774	D1300	758	D1400	758
カッター切	D1001	884	D1101	864	D1201	874	D1301	858	D1401	858
リードテープ入	D1002	342	D1102	382	D1202	498	D1302	456	D1402	456
リードテープ切	D1003	442	D1103	482	D1203	598	D1303	556	D1403	556
タッチ入	D1004	98	D1104	99	D1204	113	D1304	115	D1404	115
タッチ切	D1005	370	D1105	330	D1205	330	D1305	330	D1405	330
ガイド入	D1006	270	D1106	260	D1206	260	D1306	275	D1406	275
ガイド切	D1007	870	D1107	870	D1207	870	D1307	870	D1407	870
リードテープ使用	D1008	1	D1108	1	D1208	1	D1308	1	D1408	1
貼りミス設定	D1009	0	D1109	0	D1209	0	D1309	0	D1409	0

MD・ CS-150A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	設定値	設定値	設定値	設定値	設定値	設定値	設定値	設定値	
回転周波数	D1050	590	D1150	470	D1250	350	D1350	410	D1450	410
回転数	D1051	1	D1151	1	D1251	1	D1351	1	D1451	1
アタッチメント番号	D1052	0	D1152	0	D1252	0	D1352	0	D1452	0
缶押え番号	D1053	0	D1153	0	D1253	0	D1353	0	D1453	0
作動板高さ	D1054	48	D1154	30	D1254	41	D1354	0	D1454	31
缶押え高さ	D1055	62	D1155	42	D1255	56	D1355	0	D1455	43
作動板位置	D1056	5000	D1156	4030	D1256	3300	D1356	3730	D1456	3730
タッチ圧力	D1057	15	D1157	15	D1257	15	D1357	15	D1457	15
ガイド圧力	D1058	23	D1158	23	D1258	23	D1358	23	D1458	23
缶押え圧力	D1059	10	D1159	10	D1259	10	D1359	10	D1459	10

MD・ CS-150A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								
カッター入	D1500	744	D1600	744	D1700	744	D1800	744	D1900	742
カッター切	D1501	844	D1601	844	D1701	844	D1801	844	D1901	842
リードテープ入	D1502	504	D1602	504	D1702	504	D1802	504	D1902	518
リードテープ切	D1503	604	D1603	604	D1703	604	D1803	604	D1903	618
タッチ入	D1504	119	D1604	119	D1704	119	D1804	119	D1904	123
タッチ切	D1505	350	D1605	350	D1705	350	D1805	350	D1905	360
ガイド入	D1506	305	D1606	305	D1706	305	D1806	310	D1906	320
ガイド切	D1507	870	D1607	870	D1707	870	D1807	870	D1907	870
リードテープ使用	D1508	1	D1608	1	D1708	1	D1808	1	D1908	1
貼りミス設定	D1509	0	D1609	0	D1709	0	D1809	0	D1909	0

MD・ CS-150A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								
回転周波数	D1050	320	D1150	320	D1250	320	D1350	320	D1450	290
回転数	D1051	1	D1151	1	D1251	1	D1351	1	D1451	1
アタッチメント番号	D1052	0	D1152	0	D1252	0	D1352	0	D1452	0
缶押え番号	D1053	0	D1153	0	D1253	0	D1353	0	D1453	0
作動板高さ	D1054	0	D1154	35	D1254	44	D1354	56	D1454	69
缶押え高さ	D1055	0	D1155	49	D1255	58	D1355	70	D1455	87
作動板位置	D1056	3200	D1156	3200	D1256	3200	D1356	3200	D1456	3000
タッチ圧力	D1057	15	D1157	15	D1257	15	D1357	15	D1457	15
ガイド圧力	D1058	23	D1158	23	D1258	23	D1358	23	D1458	23
缶押え圧力	D1059	10	D1159	10	D1259	10	D1359	10	D1459	10

MD・ CS-150A 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								
カッター入	D2000	752	D2100	738	D2200	738	D2300	770	D2400	746
カッター切	D2001	852	D2101	838	D2201	838	D2301	870	D2401	846
リードテープ入	D2002	546	D2102	528	D2202	528	D2302	388	D2402	396
リードテープ切	D2003	646	D2103	628	D2203	628	D2303	488	D2403	497
タッチ入	D2004	149	D2104	134	D2204	134	D2304	86	D2404	70
タッチ切	D2005	360	D2105	370	D2205	370	D2305	370	D2405	300
ガイド入	D2006	305	D2106	310	D2206	310	D2306	270	D2406	300
ガイド切	D2007	870	D2107	870	D2207	870	D2307	870	D2407	850
リードテープ使用	D2008	1	D2108	1	D2208	1	D2308	1	D2408	1
貼りミス設定	D2009	0	D2109	0	D2209	0	D2309	0	D2409	0

MD・ CS-150A型シーケンサー貼付データ設定表

品名 設定名称	D NO.		D NO.		D NO.		D NO.		D NO.	
	設定値		設定値		設定値		設定値		設定値	
回転周波数	D1050	200	D1150	200	D1250	200	D1350	560	D1450	100
回転数	D1051	1	D1151	1	D1251	1	D1351	1	D1451	1
アタッチメント番号	D1052	0	D1152	0	D1252	0	D1352	0	D1452	0
缶押え番号	D1053	0	D1153	0	D1253	0	D1353	0	D1453	0
作動板高さ	D1054	39	D1154	53	D1254	71	D1354	0	D1454	0
缶押え高さ	D1055	55	D1155	71	D1255	89	D1355	0	D1455	0
作動板位置	D1056	2400	D1156	2400	D1256	2400	D1356	4630	D1456	0
タッチ圧力	D1057	15	D1157	15	D1257	15	D1357	15	D1457	0
ガイド圧力	D1058	23	D1158	23	D1258	23	D1358	23	D1458	0
缶押え圧力	D1059	10	D1159	10	D1259	10	D1359	10	D1459	0

MD・ CS-150A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								
カッター入	D2500	746	D2600	746	D2700	746	D2800	746	D2900	746
カッター切	D2501	846	D2601	846	D2701	846	D2801	846	D2901	846
リードテープ入	D2502	396	D2602	396	D2702	396	D2802	396	D2902	396
リードテープ切	D2503	497	D2603	497	D2703	497	D2803	497	D2903	497
タッチ入	D2504	70	D2604	70	D2704	70	D2804	70	D2904	70
タッチ切	D2505	300	D2605	300	D2705	300	D2805	300	D2905	300
ガイド入	D2506	300	D2606	300	D2706	300	D2806	300	D2906	300
ガイド切	D2507	850	D2607	850	D2707	850	D2807	850	D2907	850
リードテープ使用	D2508	1	D2608	1	D2708	1	D2808	1	D2908	1
貼りミス設定	D2509	0	D2609	0	D2709	0	D2809	0	D2909	0

MD・ CS-150A 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								
回転周波数	D1050	100	D1150	100	D1250	100	D1350	100	D1450	100
回転数	D1051	1	D1151	1	D1251	1	D1351	1	D1451	1
アタッチメント番号	D1052	0	D1152	0	D1252	0	D1352	0	D1452	0
缶押え番号	D1053	0	D1153	0	D1253	0	D1353	0	D1453	0
作動板高さ	D1054	0	D1154	0	D1254	0	D1354	0	D1454	0
缶押え高さ	D1055	0	D1155	0	D1255	0	D1355	0	D1455	0
作動板位置	D1056	0	D1156	0	D1256	0	D1356	0	D1456	0
タッチ圧力	D1057	0	D1157	0	D1257	0	D1357	0	D1457	0
ガイド圧力	D1058	0	D1158	0	D1258	0	D1358	0	D1458	0
缶押え圧力	D1059	0	D1159	0	D1259	0	D1359	0	D1459	0

MD・CS-150A 型シーケンサ一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~K750
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。	
缶押え高さ	缶押え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。	
タッチ圧力	タッチのシリンダー圧力を入れてください。設定はX100で設定します。(0.25Mpaの場合K25)	
ガイド圧力	ガイドのシリンダー圧力を入れてください。設定はX100で設定します。(0.25Mpaの場合K25)	
缶押え圧力	缶押えのシリンダー圧力を入れてください。設定はX100で設定します。(0.25Mpaの場合K25)	

MD ・ CS-150A 型シーケンサ一貼付データ設定表設定説明

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~K750
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

製作図面リスト

機種		CS-150			
製番					
No	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	空圧回路				
	空圧配管図	MH300-6070			

機械購入品リスト

機種						
機種			CS-150			
MDNo.						
No.	品名	型式	メーカー	数量	単価	備考
	空圧機器					
301	マニホールド	VV5QZ32-06C	SMC	1Set		
		*VQZ3120-5M1-C6	SMC	2		
		*VQZ3420-5M1-C6	SMC	1		
		*VQZ3120-5M1-C6	SMC	2		
		*VQZ3220-5M1-C6	SMC	1		
302	サイレンサー	AN20-02	SMC	2		新形式
303	フィルターレギュレーター	AW30-02B-X465A	SMC	1		
304	精密レギュレーター	IR1010-01B	SMC	2		
305	精密レギュレーター	IR2010-02B	SMC	1		
306	デジタル圧力計	ISE30A-01-N-ML	SMC	3		型式変更
307	スピードコントローラー	AS1201F-M5-06	SMC	4		リードテープ装置無しは2個
308	スピードコントローラー	AS2201F-01-06S	SMC	2		
309	ワンタッチ継手	KQ2L06-M5	SMC	6		
310	ワンタッチ継手	KQ2L06-01S	SMC	4		
311	ワンタッチ継手	KQ2L06-02S	SMC	2		
312	ワンタッチ継手	KQ2L08-02S	SMC	2		
313	ホリウレタンチューブ	TU0604B-20	SMC	1		
314	ホリウレタンチューブ	TU0805B-5	SMC	1		
315	スピードコントローラー	AS2000-02	SMC	1		
316	ワンタッチ継手	KQ2U06-00	SMC	1		
317	スピードコントローラー	AS2201F-02-06S	SMC	2		
318	メクラ栓	2/8用(6角穴付)		2		
319	スリーブコネクターニップル	YPN-6-02	チヨタ	1		
320	ワンタッチ継手	KQ2K06-02S	SMC	2		

タッチアーム
RQD25-40M

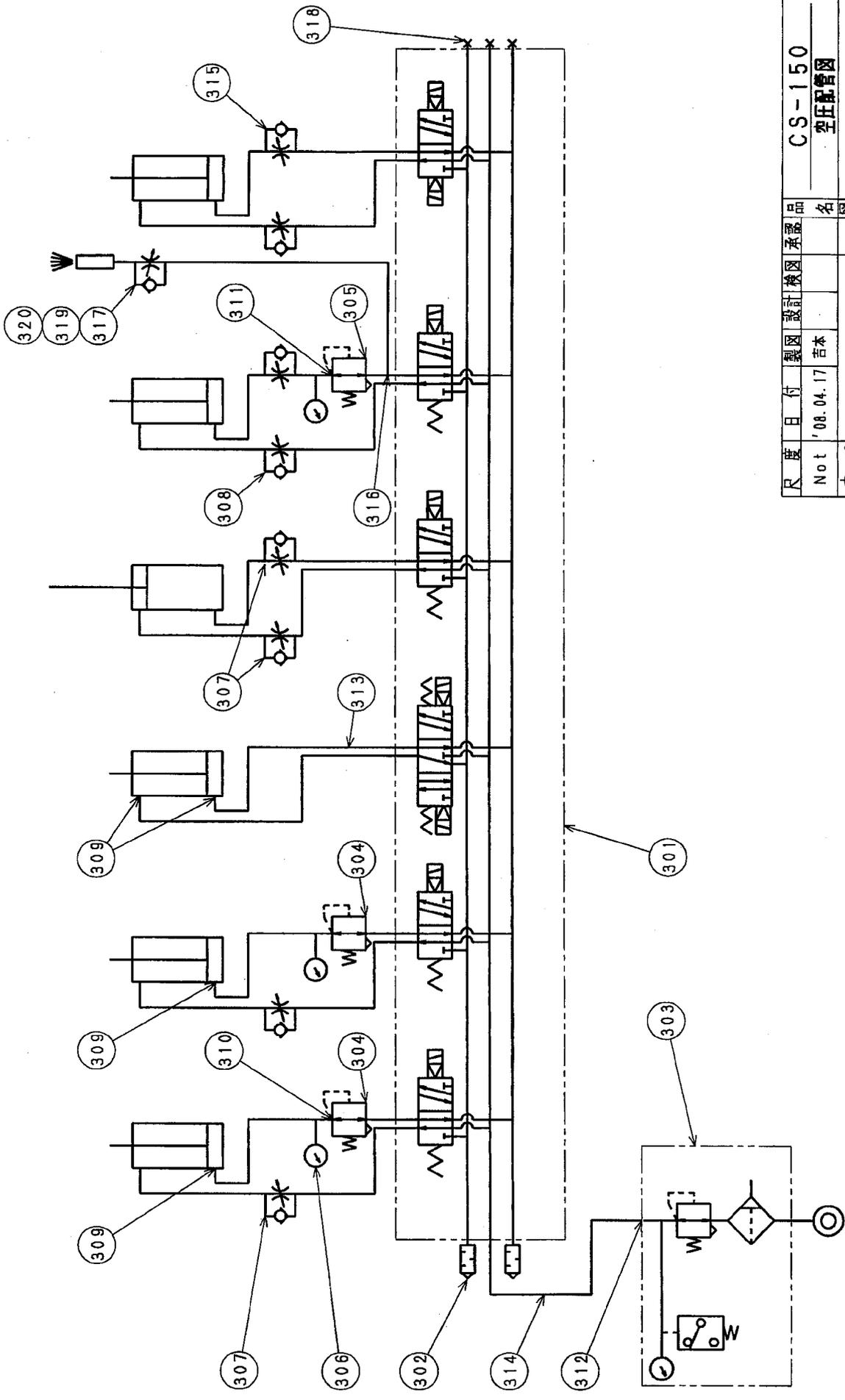
ガイドアーム
RQD25-40M

カッターアーム
RQD25-25M

リードテープ
CQ2D16-15

カンオサエ
CM2F25-50

作動板逃げ
CM2D40-100



尺度	日付	製図	設計	検図	承認	品名	図番
Not	'08.04.17	吉本				CS-150 空圧配管図	MH300-6070
 日東電工CSシステム株式会社							

製作図面リスト

機種		CS-150			
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	MH200-0771			
1	上部プレート	MH100-0423	I	1	
2	フレーム枠構成図	MH100-0196-3	I	1	
	フレーム枠構成部品①	MH300-1526	I	1	
	フレーム枠構成部品②	MH300-1527-1	I	1	
	フレーム枠構成部品③	MH300-1528-2	I	2	
	フレーム枠構成部品④	MH300-1529	I	4	
	フレーム枠構成部品⑤	MH300-5486	I	1	
	フレーム枠構成部品⑥	MH300-1531	I	2	
	フレーム枠構成部品⑦	MH300-1532	I	2	
	フレーム枠構成部品⑧	MH300-1533(1)	I	1	
	フレーム枠構成部品⑨	MH300-2543	I	1	
	フレーム枠構成部品⑩	MH300-2702	I	1	
11	作業台	都度手配	I	1	
12	補助プレート	都度手配	I	1	
13	カバー①	MH300-5643	I	1	
14	カバー②	MH300-1540-1	I	1	
15	カバー③	MH300-1541-1	I	2	
16	カバー④	MH300-1542-2	I	1	
17	支柱	MH400-7703	I	8	旧:MH400-2105
18	FRブラケット	MH300-4368	I	1	

機械購入品リスト

機種		CS-150				
MDNo.						
No.	品名	型式	メーカー	数量	単価	備考
	フレーム部					
301	キャスター	420S-UB100mm	ハンマー	4		
302	アジャストボルト	D-A20-180	大和裸子	4		
303	リングハンドル	A-131-1	タキケン	2		
304	止メ金	AC-25-M-1	タキケン	2		
305	平型蝶番	B-1100-4	タキケン	2		
	M20高ナット	M20×30L		4		

製作図面リスト

機種		CS-150			
製番					
No	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	作動板柱部				
	作動板柱部組立図	MH100-0607	I	1	
1	缶押エ・作動板柱	MH300-7743	I	1	
	柱構成部品①	MH300-7744	I	1	
	柱構成部品②	MH300-1591	I	1	
	柱構成部品③	MH300-7745	I	1	
	柱構成部品④	MH400-2181	I	1	
2	メタルブラケット	MH300-1595	I	1	
3	ブラケット	MH300-5641	I	1	
4	カラー	MH400-2159(1)	I	2	
5	位置決めプレート	MH300-7569	I	1	旧:MH300-1604-1
6	シリンダー後端ピン	MH400-7704	I	1	旧:MH400-2186-1
7	シリンダー先端ピン	MH400-7705	I	1	旧:MH400-2187-1
8	ガイドピン	MH400-7706	I	1	旧:MH400-2188
9	ベアリングケース	MH400-7707	I	2	旧:MH400-2190
10	ストッパー	MH400-2191	I	1	
11	ストッパーメタル	MH400-7708	I	1	旧:MH400-2192
	ストッパーメタル構成部品①	MH400-7709	I	1	旧:MH400-2193
	ストッパーメタル構成部品②	MH400-7710	I	1	旧:MH400-2194
12	アーム	MH300-1606	I	1	
13	ピン	MH400-6958	I	1	
14	支柱	MH400-7711	I	2	旧:MH400-2774(2)
15	エンコーダブラケット	MH400-7712	I	1	旧:MH400-2773
201	フェードスクリュー	MH300-4968	I	1	
202	フェードスクリュー	MH300-1605-1	I	1	
203	ハンドル追加工図	MH400-2189-1	I	1	

機械購入品リスト

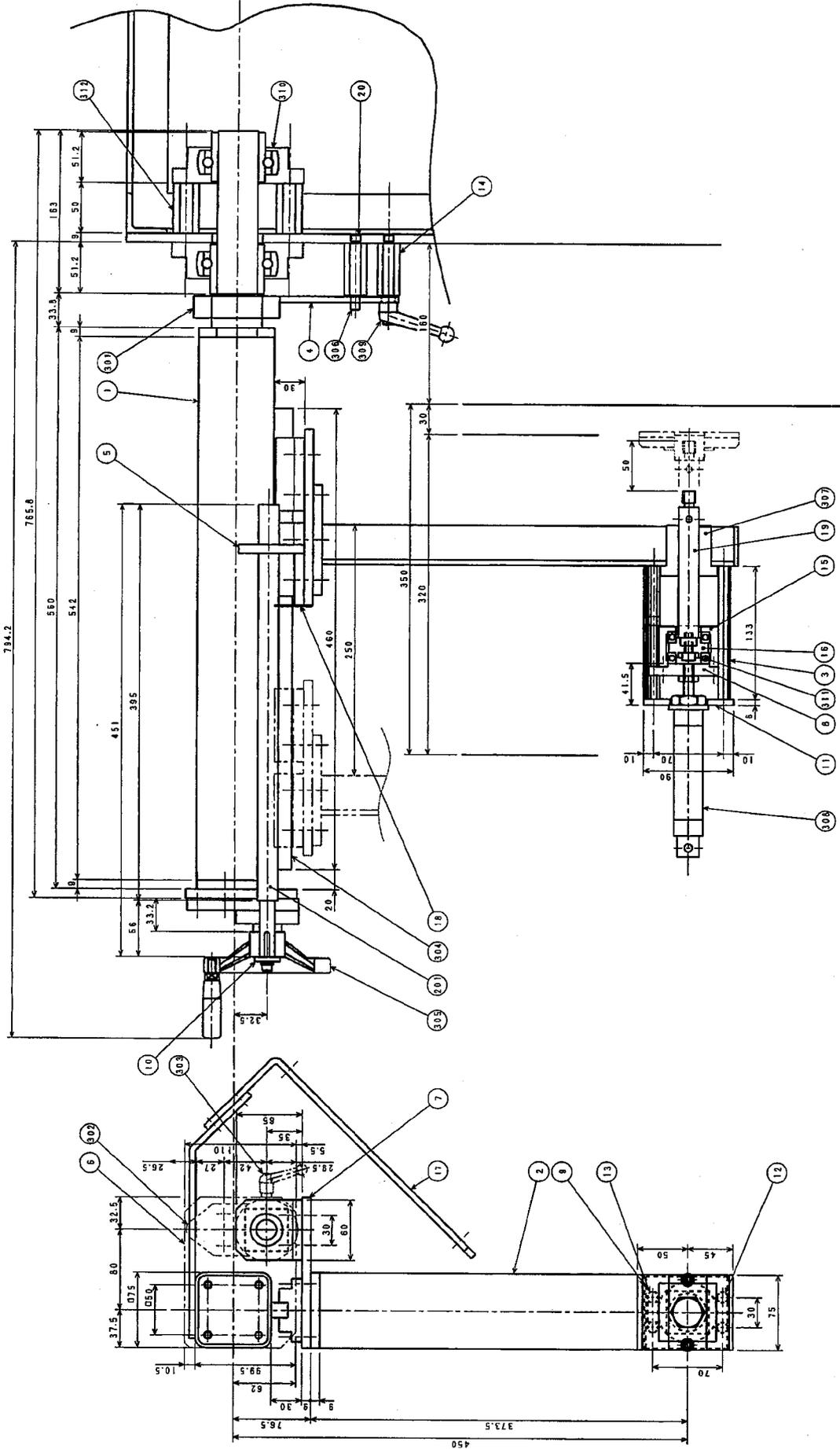
機種		CS-150				
MDNo.						
No.	品名	型式	メーカー	数量	単価	備考
	作動板柱部					
201	フェードスクリュー	TMR20-R×451+TTM20-R	東洋シャフト	1		MH300-4968
202	フェードスクリュー	TMR20-R×412+ATM20-R	東洋シャフト	1		MH300-1605
203	ハンドル追加工図	DHW140ER(握リナシ)	イマオ	1		MH400-2189
301	フランジユニット	UCFB202	FYH	1		
302	クランプレバー	KR6×30	イマオ	1		
303	LMガイド	HSR20A2UU+460L	THK	1		
304	ハンドル車	BS125ER-K15	イマオ	1		
305	フランジユニット	UCF208	FYH	2		
306	インジケータ	D75R-1/64	イマオ	1		
307	軸用C型止メ輪	STW-10	落合	1		
308	ヘアリング	6201ZZ	NACHI	1		
309	ヘアリング	6002ZZ	NACHI	2		
310	軸用C型止メ輪	STW-12	落合	3		
311	シリンダー	CM2D40-100Z	SMC	1		
312	一山ナックルジョイント	I-040B	SMC	1		
313	セパレートカラー	SCSS5022C	岩田	1		
314	ハンドル握り	FR-18	イマオ	1		
315	高ナット	M12×50L		4		

製作図面リスト

機種		CS-150			
製番					
No	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	缶押工柱部				
	缶押工柱組立図	MH100-0608	I	1	
1	缶押工・作動板柱	MH300-7743	I	1	
	柱構成部品①	MH300-7744	I	1	
	柱構成部品②	MH300-1591	I	1	
	柱構成部品③	MH300-7745	I	1	
	柱構成部品④	MH400-2181	I	1	
2	缶押エアーム	MH200-0256	I	1	
	缶押エアーム構成部品①	MH300-1598	I	1	
	缶押エアーム構成部品②	MH400-2182	I	1	
	缶押エアーム構成部品③	MH400-2183	I	1	
3	カバー	MH300-1592	I	1	
4	ストッパー	MH300-1593-1	I	1	
5	メタルブラケット	MH300-1595	I	1	
6	ブラケット	MH300-5641	I	4	
7	缶押エアーム取付ベース	MH300-1597	I	1	
8	押エカラー	MH400-7713	I	1	旧: MH400-2178
9	カバー	MH400-2160	I	1	
10	カラー	MH400-2159	I	2	
11	シリンダーブラケット	MH400-2157	I	1	
12	支柱	MH400-7717	I	2	旧: MH400-2156
13	支柱	MH400-7716	I	2	旧: MH400-2155
14	支柱	MH400-7715	I	1	旧: MH400-2154
15	ベアリングケース	MH400-7714	I	1	旧: MH400-1325
16	カラー	MH400-7718	I	1	旧: MH400-1428(1)
17	操作盤ブラケット	MH300-1808-1	I	1	
	操作盤ブラケット①	MH300-2043	I	1	
	操作盤ブラケット②	MH300-2044	I	1	
18	指針	MH400-2427	I	1	
19	缶押工軸	MH400-2158	I	1	
20	中間ストッパー支柱	MH400-7719	I	1	
201	フェードスクリュー	MH300-4968	I	1	TMR20-R×451+TTM20-R

機械購入品リスト

機種		CS-150				
MDNo.						
No.	品名	型式	メーカー	数量	単価	備考
	缶押工柱部					
201	フェードスクリュー	TMR20-R×451+TTM20-R	東洋シャフト	1		MH300-4968
301	セパレートカラー	SCSS5022C	岩田	1		
302	フランジユニット	UCFB202	FYH	1		
303	クランプレバー	KR6×30	イマオ	1		
304	LMガイド	HSR20A2UU+460L	THK	1		
305	ハンドル車	BS125ER-K15	イマオ	1		
306	ボールプランジャー	BST8	イマオ	1		
307	スライドロータリーブッシュ	RK20GUU	NB	1		
308	シリンダー	CDM2F25-50Z-M9NS	SMC	1		
309	クランプレバー	KR8×20	イマオ	1		
310	フランジユニット	UCF208	FYH	2		
311	スラストベアリング	51105	NACHI	2		
312	高ナット	M12×50L		4		



尺度	日付	圖面	製圖	添物	品名	CS-150
1:2	09.14.01	基本			佐野工業株式会社	
					三菱電機株式会社	MH100-0608

製作図面リスト

機種		CS-150			
製番					
No	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	作動板部				
	作動板組立図	MH100-0586	I	1	
1	作動板プレート	MH100-0609	I	1組	
	作動板構成部品①	MH300-5998	I	1	
	作動板構成部品②	MH300-6436	I	1	
	作動板構成部品③	MH300-2041	I	1	
	作動板構成部品④	MH300-1589-1	I	1	
	作動板構成部品⑤	MH300-6741	I	1	
	作動板構成部品⑥	MH300-2053	I	1	
	タッチアーム主軸	MH400-6831	I	1	
	ガイドアーム主軸	MH400-6829	I	1	
	カッターアーム主軸	MH400-6830	I	1	
2	タッチアーム	MH300-8200	I	1	旧:MH300-7570
	タッチアーム構成部品1	MH300-7571	I	1	旧:MH300-6402
	タッチアーム構成部品2	MH400-7720	I	1	旧:MH400-6835
3	ガイドアーム	MH300-8201	I	1	旧:MH300-7572
	ガイドアーム構成部品1	MH300-7573	I	1	旧:MH300-6403
	ガイドアーム構成部品2	MH400-7721	I	1	旧:MH400-6836
4	カッターアーム	MH300-8202	I	1	旧:MH300-7574
	カッターアーム構成部品1	MH300-7575	I	1	旧:MH300-6404
	カッターアーム構成部品2	MH400-7722	I	1	旧:MH400-6834
5	タッチシリンダー支柱	MH400-7723	I	1	旧:MH400-2133-1
6	ガイドシリンダー支柱	MH400-7724	I	1	旧:MH400-2134-4
7	カッターシリンダー支柱	MH400-7725	I	1	旧:MH400-2135
8	センターロール	MH400-6832	I	1	
9	ガイドロール軸	MH400-2140	I	3	
10	ガイドロール軸	MH400-2141	I	1	
11	ラチェットロール軸	MH400-2142	I	1	
12	ガイドロール	MH400-7694	I	2	
13	ストップアームピン	MH400-2144	I	1	
14	ストップアーム(下)	MH400-2145	I	1	
15	ストッププレート	MH400-2146	I	2	内1個は、予備部品
16	テンションシャフト	MH400-2148	I	1	
17	テンションロール	MH400-8065	I	1	旧:MH400-2149
18	ブレーキ板	MH400-2151	I	1	
19	カッター	MH400-2804	I	3	内2個は、予備部品
20	カッター取付金具	MH400-1383	I	1	
21	スプリング	MH400-1379	I	1	
22	ラチェット用ロール	MH400-1378	I	1	
23	ワンウェイラッチメタル	MH400-1377	I	1	
24	ストップアーム	MH400-1373	I	1	
25	ロール	MH400-1359	I	6	内4個は、予備部品
26	ロッド棒	MH400-7726	I	2	旧:MH400-2152-1
27	指針	MH400-2426	I	1	
28	エアブロー管	MH400-2607	I	1	
29	ロッド棒	MH400-7727	I	1	旧:MH400-2152-2
30	ガイドロール軸	MH400-2614	I	1	

製作図面リスト

機種		CS-150			
製番					
No	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
31	位置決めラー	MH400-7693	I	1	
32	カー	MH400-2616	I	2	
33	カッター取付金具	MH400-2617	I	1	
34	レギュレーターブラケット	MH300-2065	I	1	
	構成部品	MH300-2066	I	1	
	構成部品	MH400-2721	I	1	
35	エアプロブラケット	MH400-3032	I	1	
36	ストッププレートガイド	MH400-2732	I	1	
37	カッターカバー	MH400-2071	I	1	

機械購入品リスト

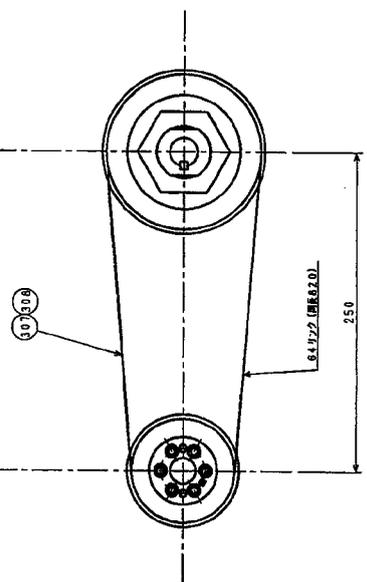
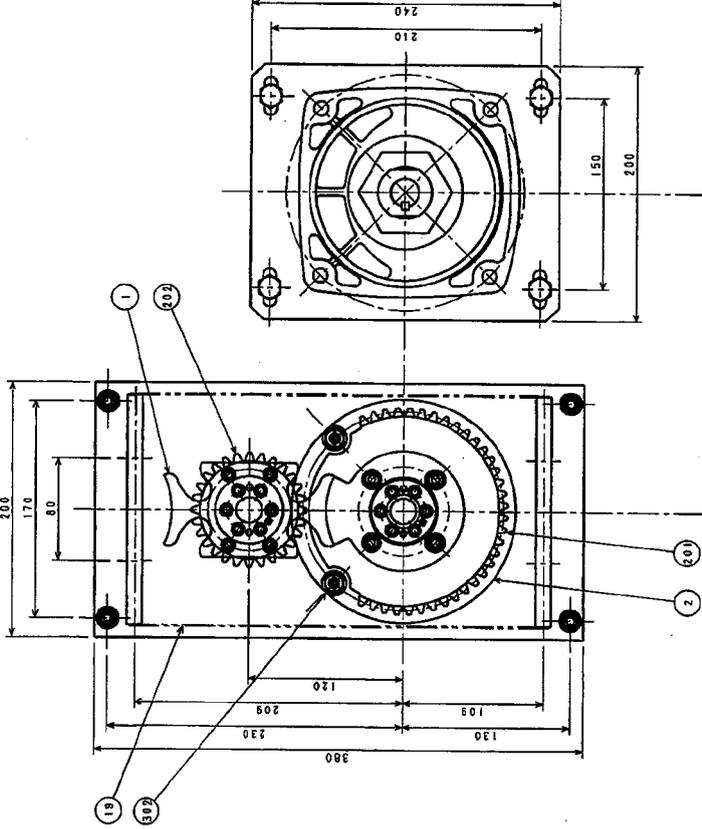
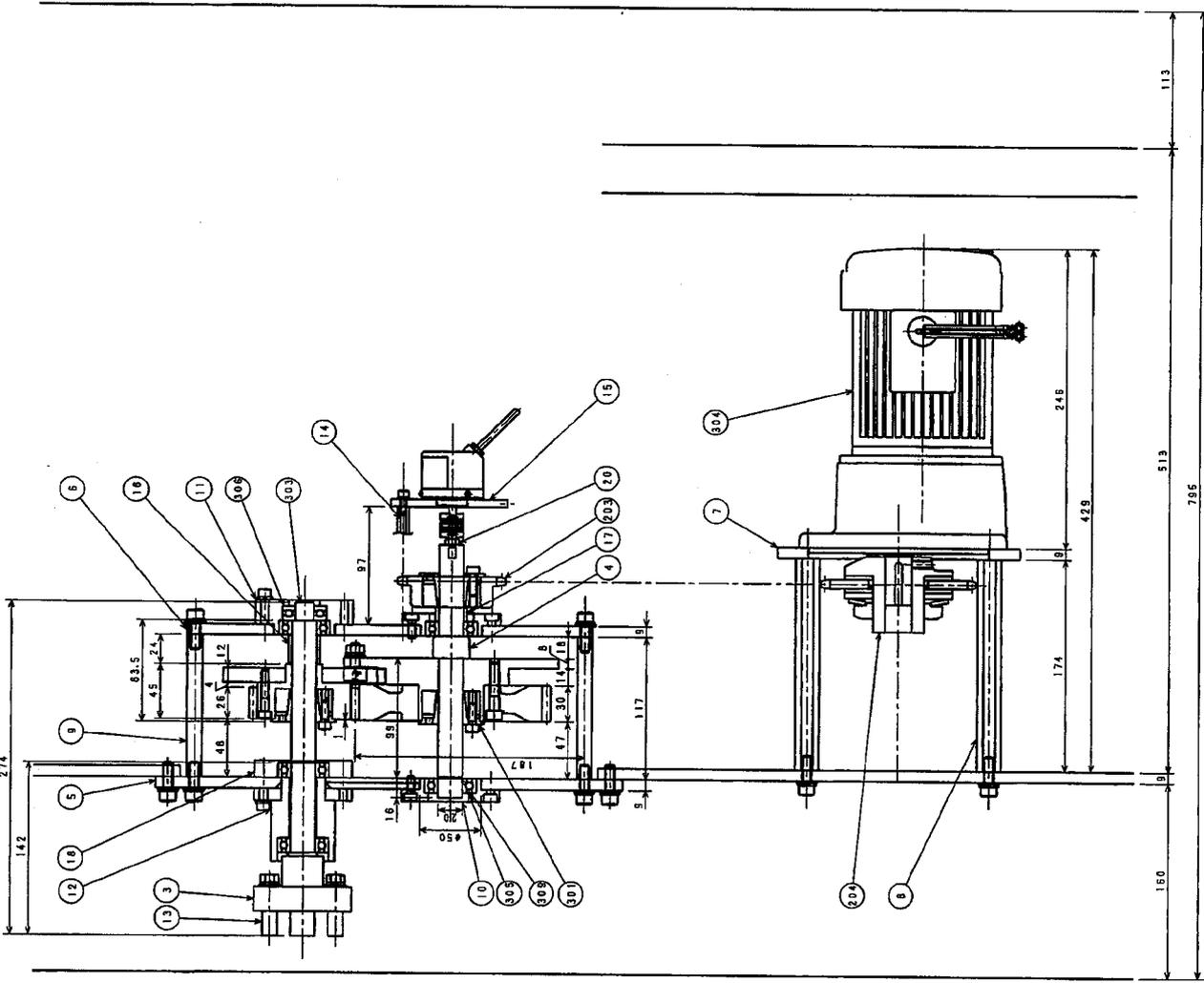
機種		CS-150				
MDNo.						
No.	品名	型式	メーカー	数量	単価	備考
	作動板部					
301	ベアリング	6804ZZ	NACHI	6		
302	軸用C型止メ輪	STW-38(SUS)	落合	1		
303	軸用C型止メ輪	STW-10	落合	3		
304	シリンダー	RQD25-40M	SMC	2		
305	シリンダー	RQD25-25M	SMC	1		
306	ロッドエンド	NOS8TL	THK	3		
307	軸用C型止メ輪	STW-20	落合	3		
308	E型止メ輪	ETW-5	落合	5		
309	ホリワッシャ	6×10×0.5	旭ホリ	10		
310	ベアリング	DDLDF-1360ZZ	NMB	2		
311	スプリング	AP110-025-1.2	サンエス	17ヶ口		
312	ドライメタル	K5B0606	大同	4		
313	ワンウェイクラッチ	FC-6	NSK	1		
314	ベアリング	DDRF-1560ZZ	NMB	1		
315	スリーブコネクタニップル	YPN-6-02	チヨダ	1		

製作図面リスト

機種		CS-150			
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	MH100-0558			
1	緩衝カム	MH300-1558	I	1	
2	ガイドプレート	MH300-1559	I	1	
3	センターポスト	MH300-1560(3)	I	1	
4	アイドルシャフト	MH300-1561(2)	I	1	
5	ベースプレート	MH300-7576	I	1	旧:MH300-1562(2)
6	ヘアリングプレート	MH300-7577	I	1	旧:MH300-1563
7	モーターベース	MH300-7578	I	1	旧:MH300-1564
8	スタント	MH400-7728	I	4	旧:MH400-2117
9	ハンガープレート	MH400-7729	I	2	旧:MH400-6451
10	ヘアリングキャップ(1)	MH400-2120(1)	I	2	
11	ヘアリングキャップ(2)	MH400-2121(2)	I	1	
12	ヘアリングキャップ(3)	MH400-2122(1)	I	1	
13	アタッチメントピン	MH400-2125	I	2	
14	スタント	MH400-7730	I	3	旧:MH400-2126(1)
15	エンコーダブラケット	MH400-7731	I	1	旧:MH400-2127(2)
16	カラー	MH400-6452	I	1	
17	カラー	MH400-6453	I	1	
18	ヘアリングキャップ(4)	MH400-2429(1)	I	1	
19	カバー	MH300-7579	I	2	旧:MH300-6013
20	ピン	MH400-2936(3)	I	1	
201	平歯車	MH300-1556(2)	I	1	
202	平歯車	MH300-1557	I	1	
203	スプロケット	MH400-2124	I	1	
204	スプロケット付トルクリミター	MH400-2119	I	1	

機械購入品リスト

機種		CS-150				
MDNo.						
No.	品名	型式	メーカー	数量	単価	備考
	駆動ユニット					
201	平歯車	SS3-52	KHK	1		MH300-1556(2)
202	平歯車	SS3-28	KHK	1		MH300-1557
203	スプロケット	RS40-1B-20T	椿本	1		MH400-2124
301	パワーロック	PL020×047AE	椿本	3		
302	カムフォロア	CF8VUU-A	THK	2		
303	軸用C形止メ輪	STW-15	落合	1		
304	モーター	G3FM-22-60-T020	ニッセイ	1		
305	ヘアリング	6004ZZ	NACHI	5		
306	ヘアリング	51202	NACHI	1		
307	チェーン	RS40-1-RP-L×63リンク	椿本	1		
308	継手リンク	RS40-1-JL	椿本	1		
309	軸用C形止メ輪	STW-20	落合	2		
310	スプロケット付トルクリミター	TL350-1-04030-22J	椿本	1		



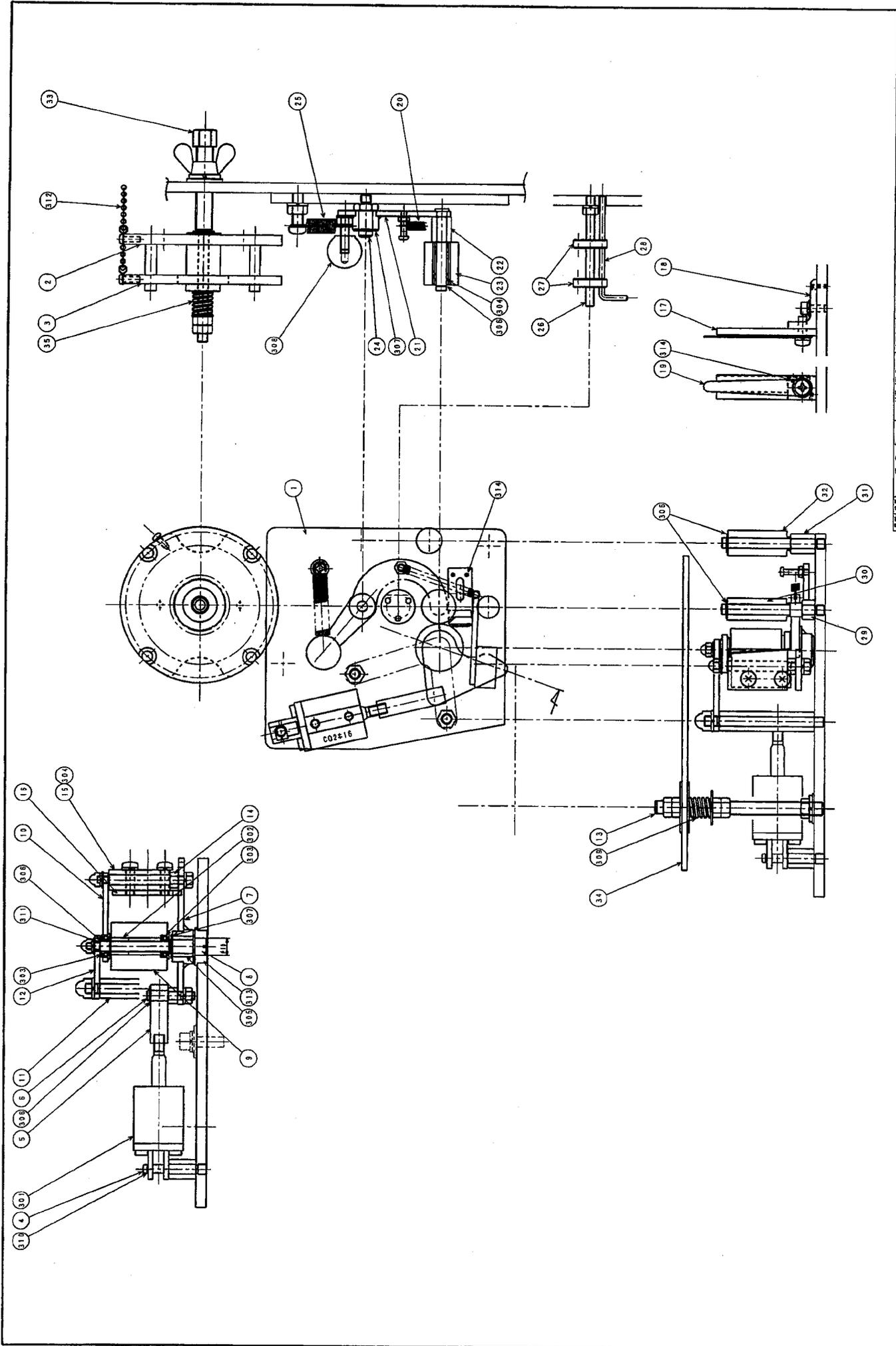
原 産 国	日 本	製 造 廠 名	日本電工	型 号	CS-150
尺 寸	1:2	日 本	電 工	名 称	電動ユニット組立図
				図 号	MH100-0558

製作図面リスト

機種		CS-150			
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	MH100-0501	I	1	
1	本体プレート	MH300-8203	I	1	旧:MH300-6413
2	リール	MH400-1450	I	1	
3	リールテープオサエカバー	MH400-1451	I	1	
4	リードテープシリンダー支柱	MH400-2253	I	1	
5	連結棒	MH400-2254-1	I	1	
6	連結軸	MH400-2248	I	1	
7	切断刃アーム	MH400-7732	I	1	旧:MH400-2684
8	主軸	MH400-7734	I	1	旧:MH400-2245
9	繰出しローラー	MH400-2252	I	1	
10	振止メプレート	MH400-1465	I	1	
11	オサエプレート用ステー	MH400-2246	I	2	
12	オサエプレート	MH400-3029	I	1	
13	ネジ	MH400-3031	I	1	
14	刃物取付軸	MH400-2244	I	1	
15	刃物取付台	MH400-5108	I	1	
16	移動刃	MH400-4487	I	1	
17	固定刃	MH400-4488	I	1	
18	刃物取付台(固定)	MH400-1476	I	1	
19	テープオサエ板	MH400-1477	I	1	
20	移動刃スプリング	MH400-1478	I	1	
21	圧着ローラー用アーム	MH400-7733	I	1	旧:MH400-2279
22	圧着ローラー用軸	MH400-2278	I	1	
23	圧着ローラー	MH400-1481	I	1	
24	アームセンター軸	MH400-1482	I	1	
25	圧着アーム用スプリング	MH400-1483	I	1	
26	調整ネジ軸	MH400-1484	I	1	
27	ブラケット	MH400-1485	I	2	
28	回り止ピン	MH400-1486	I	1	
29	ガイドロールシャフト	MH400-1487	I	1	
30	ガイドロール(左)	MH400-1488	I	1	
32	ガイドロール(右)	MH400-1490	I	1	
31	ガイドロールシャフト	MH400-1489	I	1	
33	リール取付軸	MH400-1491	I	1	
34	カバー	MH400-3030	I	1	
35	リールスプリング	MH400-1494	I	1	

機械購入品リスト

機種		CS-150				
MDNo.						
No.	品名	型式	メーカー	数量	単価	備考
	リードテープ装置					
301	シリンダー	CQ2D16-15DM	SMC	1		
302	ワンウェイクラッチ	FC-6	NSK	1		
303	ベアリング	DDLDF-1360ZZ	NMB	2		
304	ドライメタル	K5B0606	大同	4		
305	ワンウェイクラッチ	FC-8	NSK	1		
306	軸用E型トメ	ETW-5	落合	6		
307	軸用E型トメ	ETW-7	落合	2		
308	握り玉	PG20×5R	イマオ	1		
309	スプリング	AS120-016-1.4	サンエス	2		
310	軸用E型トメ	ETW-4	落合	1		
311	ドライメタル	K5B0403	大同	1		
312	クサリ	TM-177 L=100mm	トチキヤ	1		
313	ベアリング	DDLDF-1910ZZ	NMB	1		
314	ロールピン	φ2×10		4		



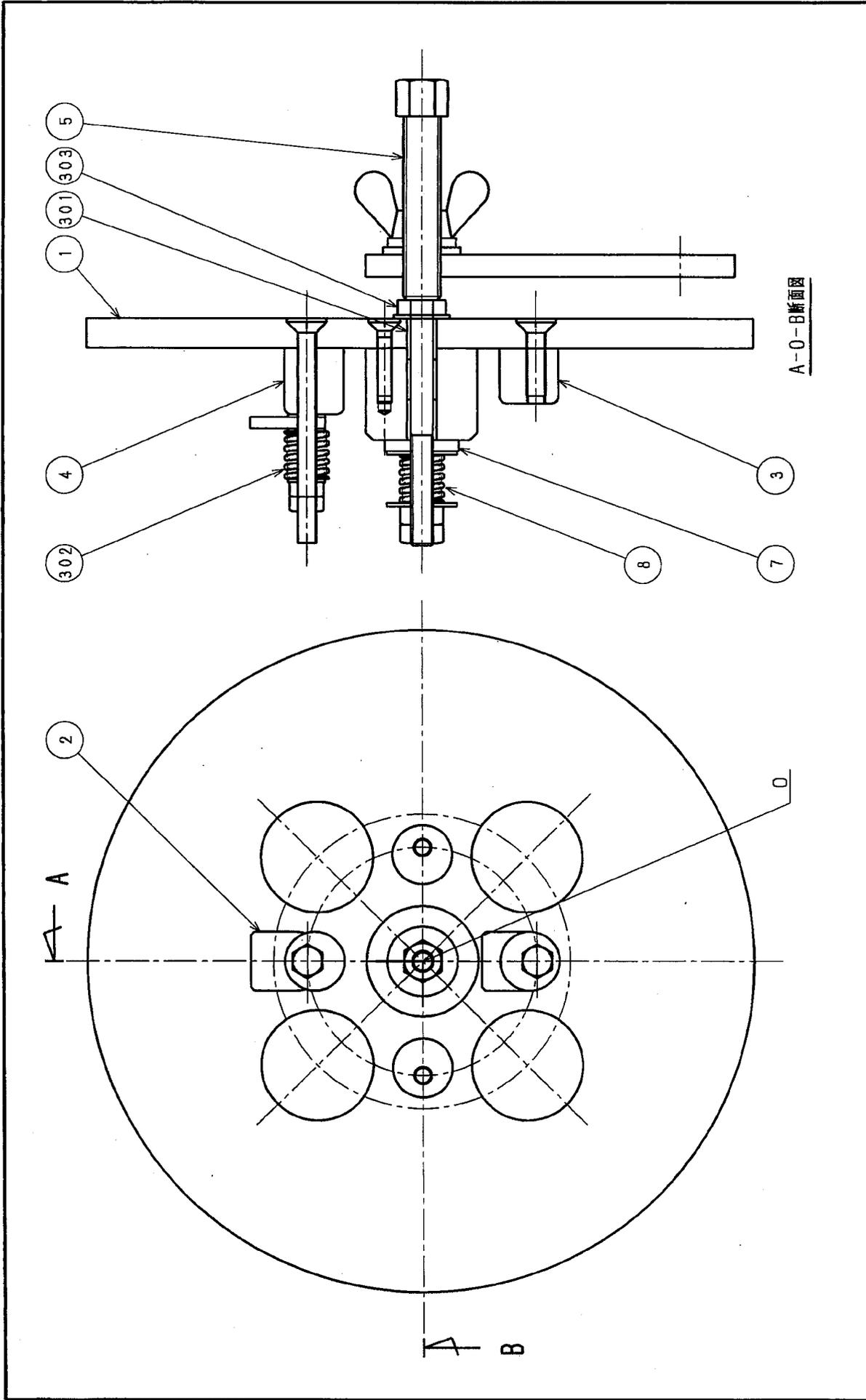
製品番号	CS-150
品名	リードスcrew駆動立回
製造国	日本
製造年月	'81.03.28
図面番号	MH100-0501
製作者	中興電工システム株式会社
検査者	
承認者	
縮尺	1:1
単位	mm
材料/形式	
用途	
備考	

製作図面リスト

機種		CS-150			
製番					
No	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	回転式リール部				
	回転式リール組立図	MH300-1854(1)			
1	回転式リールプレート	MH300-1039	1	1	
2	テープ押エ板	MH400-1442	1	2	
3	テープ受ケ	MH400-1443-2	1	2	
4	テープ受ケ	MH400-1443-3	1	2	
5	リール取付軸	MH400-1491	1	1	
7	ブレーキ板	MH400-7876	1	1	
8	リールスプリング	MH400-1494	1	1	

機械購入品リスト

機種		CS-150				
MDNo.						
No.	品名	型式	メーカー	数量	単価	備考
	回転式リール部					
301	ドライメタル	K5B0610	大同	2		
302	スプリング	AS120-016-1.4	サンエス	17ヶ口		
303	ヘアリング	DDLDF-1360ZZ	NMB	1		



A-B断面図

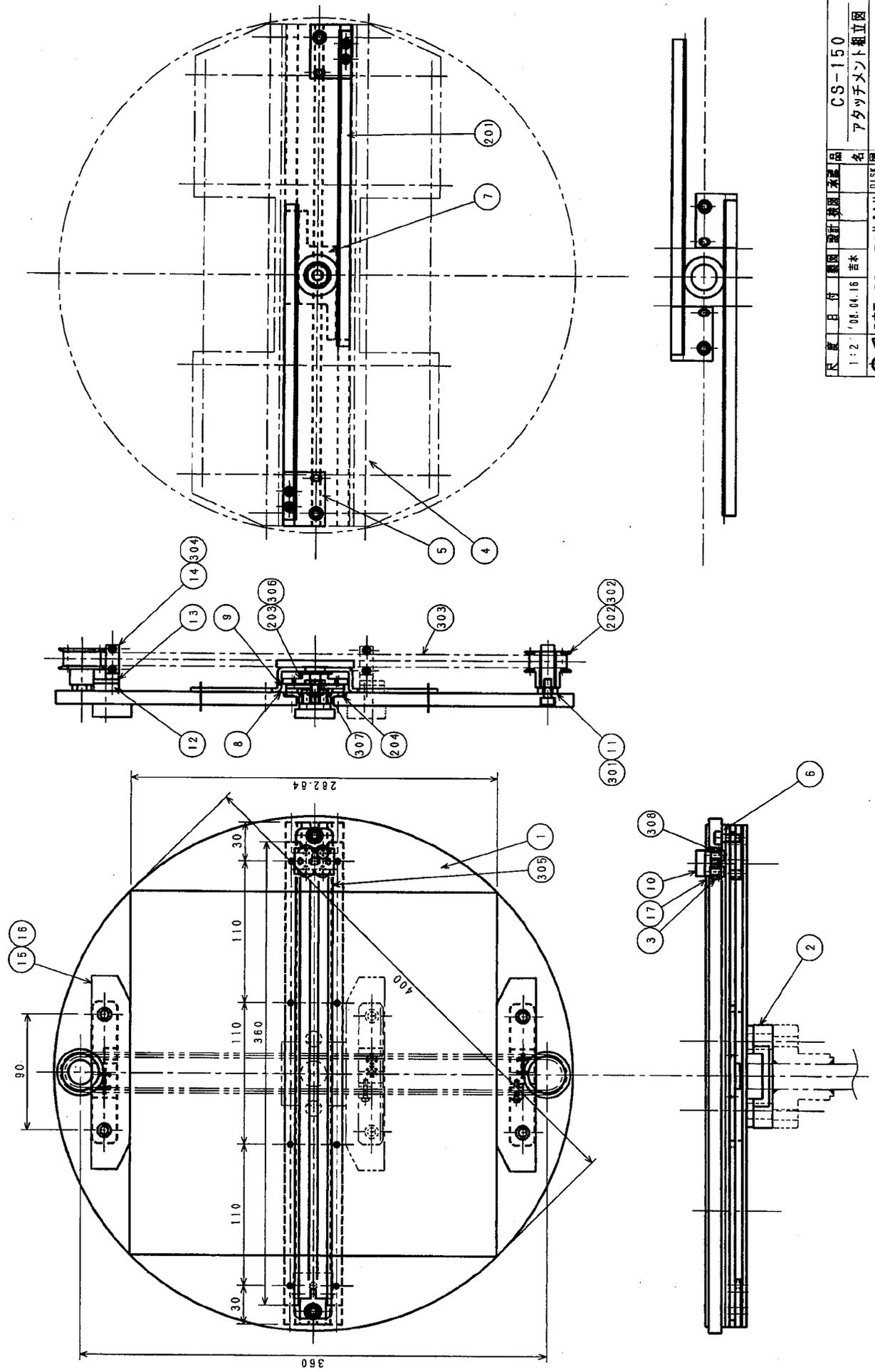
2006年 4/1	社名変更 記	中 弘 氏名
△	符号日付	
員数品番	部品名	材質/型式
	表面処理	備考
尺度	日付	製図
1:1	06.04.01	弘中
承認	設計	検図
品名	承認	承認
CS-150		
回転式リール組立図		
図番		
MH300-1854△		
	日東電工CSシステム株式会社	

製作図面リスト

機種		CS-150			
製番					
No	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	アタッチメント φ400				
	アタッチメント組立図	MH200-0840			
1	アタッチメント上板	MH200-0263-2	I	1	
2	ベース板	MH300-1615	I	1	
3	ガイドホイール	MH400-2667	I	4	
4	ラックガイド	MH300-7715	I	1組	
	ラックガイド構成部品①	MH300-2310	I	1	
	ラックガイド構成部品②	MH400-2256	I	1	
	ラックガイド構成部品③	MH400-2266	I	2	
5	エンドプレート	MH400-2258	I	2	
6	ストッパー	MH400-3497	I	2	
7	ライナー	MH400-2260	I	1	
8	ライナー	MH400-2261-1	I	2	
9	ガイドプレート	MH400-6468	I	2	
10	ストッパー(上)	MH400-2265	I	1	
11	タイミングプーリーシャフト	MH400-2267	I	2	
12	裏ナット	MH400-2269	I	2	
13	ベルトホルダー①	MH400-2270	I	2	
14	ベルトホルダー②	MH400-2271	I	2	
15	サイドガイド	MH400-2272-2	I	2	
16	位置決めガイド	MH400-2606	I	2	
17	ストッパーコマ溶接指示図	MH400-3500	I	1組	
	プレート(上)	MH400-3494	I	1	
	プレート(下)	MH400-3495	I	4	
	ピン	MH400-3496	I	1	
201	ラック追加工図	MH400-2257	I	2	
202	タイミングプーリー追加工図	MH400-2268	I	2	
203	平歯車	MH400-2277	I	1	
204	トラック	MH400-2666	I	2	

機械購入品リスト

機種		CS-150				
MDNo.						
No.	品名	型式	メーカー	数量	単価	備考
	アタッチメント φ400					
201	ラック追加工図	BSR0.8-300	KHK	2		MH400-2257
202	タイミングプーリー追加工図	PT18P5M10BF	椿本	2		MH400-2268
203	平歯車	BSS0.8-40	KHK	1		MH400-2277
204	トラック	T1 × 900L	ASK	2		MH400-2666
301	軸用C形止メ輪	STW-10	落合	2		
302	ドライメタル	K5B1010	大同	4		
303	タイミングベルト	810P5M10	椿本	1		
304	タイミングベルト	450P5M10	椿本	1		
305	平ベルト	E4/1V5/V5STR/GL(G)15W × 370	トランジロン	2		
306	ドライメタル	K5B0805	大同	1		
307	軸用C形止メ輪	STW-8	落合	1		
308	ヘアリング	DDLDF-740ZZ	NMB	8		
309	軸用E形止メ輪	ETW-3	落合	4		



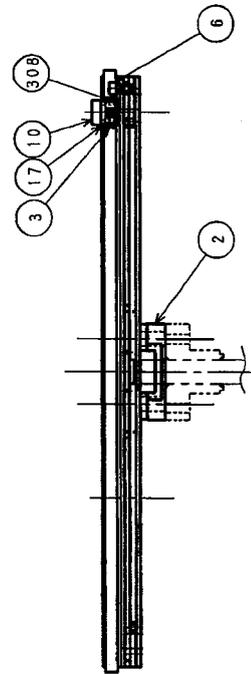
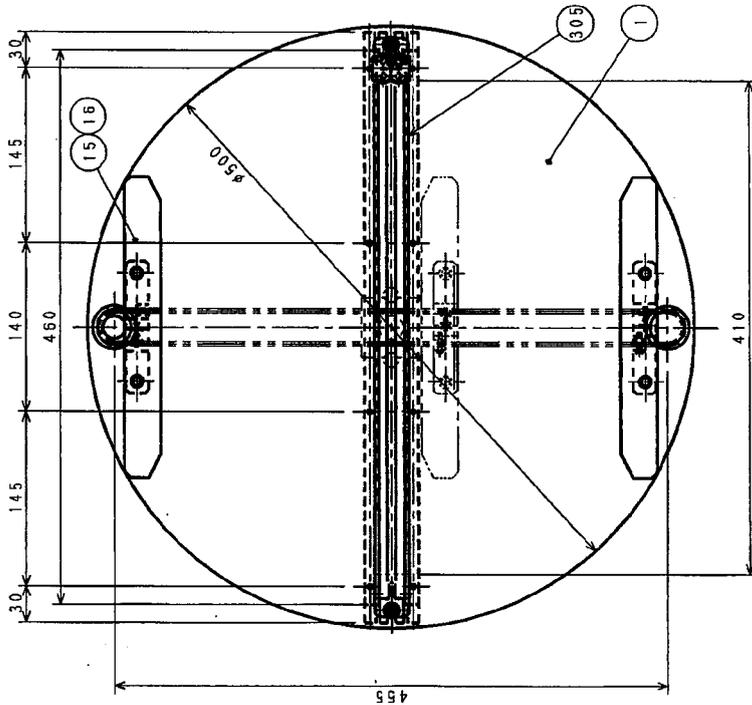
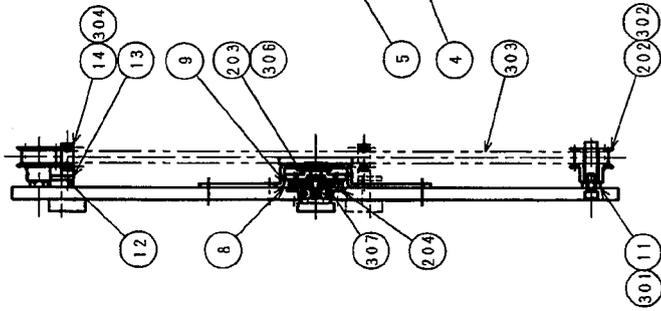
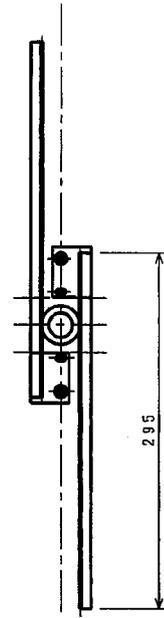
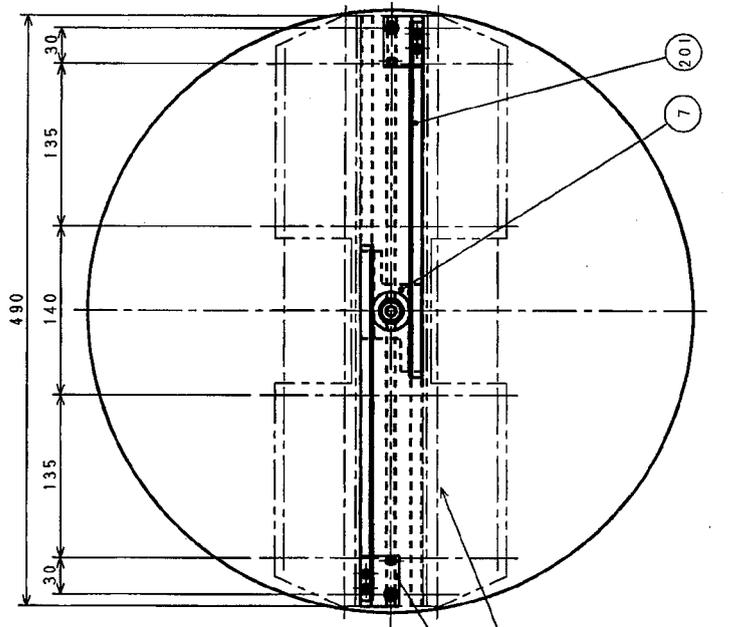
尺 寸	日 付	製 図	設 計	検 査	品 名	CS-150
1:2	'08.04.16	吉本			アタッチメント組立図	
					01SK	MH200-0840
					日 産 電 工 CS システム株式会社	

製作図面リスト

機種		CS-150			
製番					
No	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	アタッチメント φ500				
	アタッチメント組立図	MH200-0841			
1	アタッチメント上板	MH200-0316-1	I	1	
2	ベース板	MH300-1615	I	1	
3	ガイドホイール	MH400-2667	I	4	
4	ラックガイド	MH300-7716	I	1組	
	ラックガイド構成部品①	MH300-2105	I	1	
	ラックガイド構成部品②	MH400-2256	I	1	
	ラックガイド構成部品③	MH400-2266	I	2	
5	エンドプレート	MH400-2258	I	2	
6	ストッパー	MH400-3497	I	2	
7	ライナー	MH400-2260	I	1	
8	ライナー	MH400-2750	I	2	
9	ガイドプレート	MH400-6469	I	2	
10	ストッパー(上)	MH400-2265	I	1	
11	タイミングプーリーシャフト	MH400-2267	I	2	
12	裏ナット	MH400-2269	I	2	
13	ベルトホルダー①	MH400-2270	I	2	
14	ベルトホルダー②	MH400-2271	I	2	
15	サイドガイド	MH400-2272-1	I	2	
16	位置決めガイド	MH400-2606	I	2	
17	ストッパーコマ溶接指示図	MH400-3500	I	1組	
	プレート(上)	MH400-3494	I	1	
	プレート(下)	MH400-3495	I	4	
	ピン	MH400-3496	I	1	
201	ラック追加工図	MH400-2747	I	2	
202	タイミングプーリー追加工図	MH400-2268	I	2	
203	平歯車	MH400-2277	I	1	
204	トラック	MH400-2748	I	2	

機械購入品リスト

機種		CS-150				
MDNo.						
No.	品名	型式	メーカー	数量	単価	備考
	アタッチメント φ500					
201	ラック追加工図	BSR0.8-300	KHK	2		MH400-2747
202	タイミングプーリー追加工図	18P5M10BF	椿本	2		MH400-2268
203	平歯車	BSS0.8-40	KHK	1		MH400-2277
204	トラック	T1×1200L	ASK	2		MH400-2748
301	軸用C形止メ輪	STW-10	落合	2		
302	ドライメタル	K5B1010	大同	4		
303	タイミングベルト	1000P5M10	椿本	1		
304	タイミングベルト	450P5M10	椿本	1		
305	平ベルト	E4/1V5/V5STR/GL(G)15W×470	トランジロン	2		
306	ドライメタル	K5B0805	大同	1		
307	軸用C形止メ輪	STW-8	落合	1		
308	ベアリング	LF740ZZ	NMB	8		
309	軸用E形止メ輪	ETW-3	落合	4		



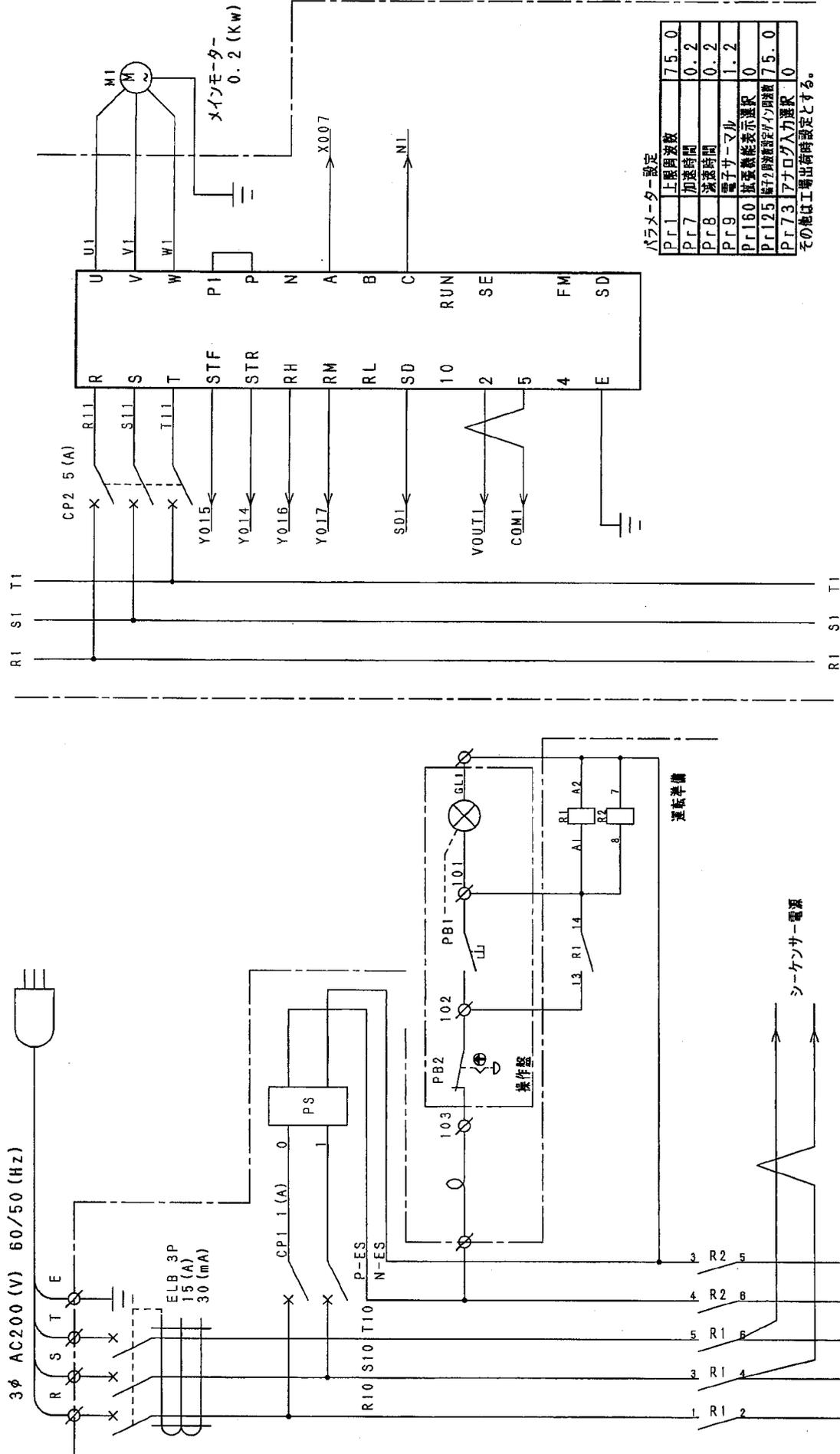
尺 寸	日 本	製 鋼 工 業 計 画 研 究 所	品 名	CS-150BA
1:3	'08.04.16	吉 本	アタッチメント組立図	
			図 番	MH200-0841
			社 名	日 本 電 機 工 業 有 限 公 司

製作図面リスト

機種		CS-150			
製番					
No	品名	図番	製作数		備考
			品番	個	
	電気配線図				
1	電気配線図	MH300-8054 1/6			
2	電気配線図	MH300-8054 2/6			
3	電気配線図	MH300-8054 3/6			
4	電気配線図	MH300-8054 4/6			
5	制御盤図	MH300-8054 5/6			
6	操作盤図	MH300-8054 6/6			
7	制御盤加工図	MH300-1861			
8	操作盤パネル図	MH300-6546			
9	操作盤BOX図	MH300-6547			
10	運転準備 銘板	MH400-2386	I	1	
11	非常停止 銘板	MH400-2387	I	1	
12	ブザー 銘板	MH400-2388	I	1	

機械購入品リスト

機種		CS-150				
MDNo.						
No.	品名	型式	メーカー	数量	単価	備考
	電気部品					
ELB	漏電ブレーカー	EW32AAG-3P015B	富士電機	1		
	ショートタイプ端子カバー	BW9BTAA-S3	富士電機	1		
CP1	サーキットプロテクタ	CP32FM/3	富士電機	1		
CP2	サーキットプロテクタ	CP33FM/5	富士電機	1		
	主回路用端子カバー	CP-T4	富士電機	10		
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		
	角形ソケット	PTF08A	オムロン	1		
	保持金具	PYC-A1	オムロン	1		
PS	スイッチングパワーサプライ	S8VS-06024	オムロン	1		
	シーケンサ基本ユニット	FX3G-40MT/ES	三菱	1		
	アナログ出力ボード	FX3G-1DA-BD	三菱	1		
	メモ리카セット	FX3G-EEPROM-32L	三菱	1		
INV	インバーター	FR-D720-0.4K	三菱	1		
PB1	照光押ボタンスイッチ	ALFW22211DG	和泉	1		
PB2	押ボタンスイッチ	AVW401R	和泉	1		
BZ	ブザー	DR22B5-EB	富士電機	1		
	モニタッチ	V806MDN	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	2		
	ロータリーエンコーダ	E6CP-AG5C 256R/P 2m	オムロン	1		
FSW	フートスイッチ	OFL-1V-M4	オジデン	1		
	引掛ゴムキャップ	WF6420	松下	1		
	盤用キャビネット	S16-54 塗装色C22-90D	日東工業	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		
	ブザー 銘板	MH400-2388	愛建電工	1		



パラメーター設定

Pr1	上限周波数	75.0
Pr7	加速時間	0.2
Pr8	減速時間	0.2
Pr9	電子サーマル	1.2
Pr160	故障機能表示選択	0
Pr125	運行2段階速度プログラムの周波数	75.0
Pr73	プログラグ入力選択	0

その他は工場出荷時設定とする。

員数	品番	部品名	材質/型式	表面処理	備考	尺度	日付	製図	設計	検図	承認	品名	図番
*	*	*	*	*	*	Not	'12.08.20	弘中	弘中			CS-150	電気配線図 1/6
													MH300-8054

シークンサー電源

運転準備

