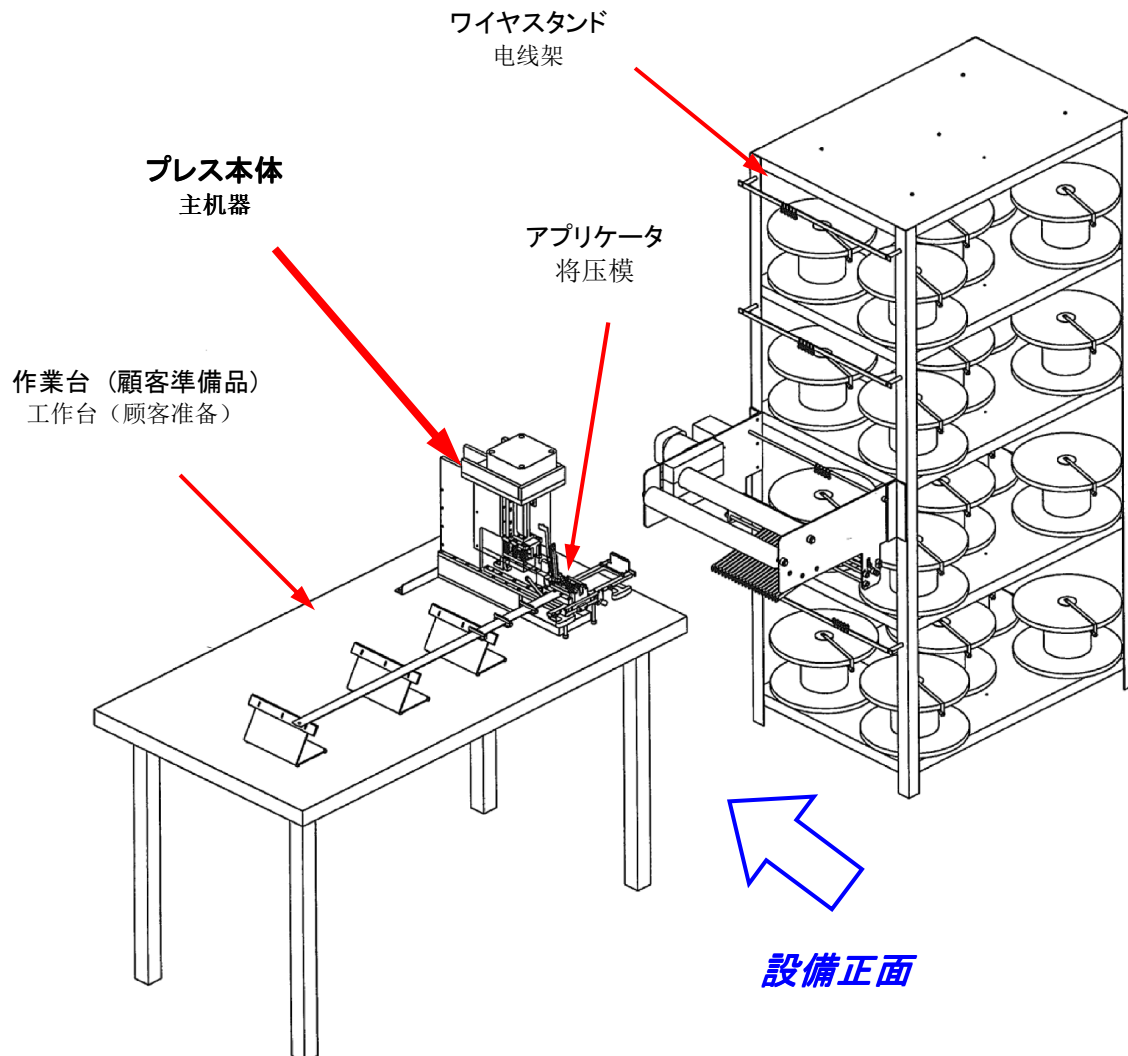


両端圧接機
ダブルエンドターミネーター

P/N 1-1596195-8 (BASE ASSY) & 1596337-□ (APPLICATOR KIT)



操作手冊

取扱説明書

安全上の注意

作業の前に必ずお読み下さい。

当社の機械には、安全カバー、センサー等、通常作業を安全に行なえる安全装置が組み込まれておりますが、機械は十分注意して丁寧にお取り扱い下さい。

保守、点検、部品交換等でやむを得ず機械の中に手を入れる場合は、まず電源プラグをコンセントから抜く等して電源供給を断ち、圧縮空気のホースを抜きエア供給を断った後に行なって下さい。

機械のアース線は、常時取付けたままにしておいて下さい。

この取扱説明書中の写真、絵、図では、内部をよく説明する為に安全カバー等が取り外してある場合がありますが、通常作業中は絶対に安全カバーを取り外さないで下さい。また、お客様の特別な安全規格を満たす為、安全カバー類の外観が異なる場合があります。

安全上の注意

工作前必定请读。

本公司的机器，附有安全地能进行安全填补，传感器等，通常工作的安全装置，不过，机器注意请为亲切使用。

保守，检查，如果零件替换等到机器中修补，请从插座中拔掉电源插头遮断电源供给。请再拔掉压风的软管遮断 air 供给之后进行。

机器的地线，请要平时取安上的状态。

这个操作手册中的照片，画儿，图，为了很好地说明内部有安全填补等取下着的情况，不过，通常工作中请别绝对地取下安全填补。还有，为了满足顾客的特别的安全规格，有安全防尘罩类的外表不同的情况。

保守について

注意(抜粋)

この取扱説明書に従った用途以外の目的で機械を使用することはできません。

機械の保守(点検、消耗品、破損部品の交換を含む)は、お客様の責任で行って戴きます。

機械の取り扱い、保守に関するお問い合わせは当社のフィールドサービス部で伺っております。

また、有料での出張サービスも行っております。

お問い合わせ時の注意

機械に対するお問い合わせの際には、この取扱説明書、及び図面等の資料をお手元に置き当社カスタマーサービス部員とお話し下さい。

また、以下の情報をお知らせ下さい。

- 1.会社名
- 2.住所、電話番号
- 3.御担当者名、部署、内線番号
(当社より連絡の際必要な事項)
- 4.当社機械の型番、管理番号
(機械の銘版に刻印されています)
- 5.ご使用中の製品(コネクタ、端子)の型番
- 6.お問い合わせの概要
- 7.緊急度
- 8.不具合箇所の説明
- 9.その他の情報、お客様のご意見

关于保守

注意(摘录)

为这个操作手册以跟随的用途以外的目的不能使用机器。

机器的保守,以顾客的责任进行领受。(检查,消耗品,包含破损零部件的交换)

机器的处理,有关保守的咨询在本公司的场服务部拜访着。

还有,也实行着在收费的出差服务。

咨询时的注意

对机器的咨询时候,把这个操作手册,和图纸等的资料放在您那儿请对本公司的顾客服务员说。

还有,请告知下列的信息。

- 1, 公司名字
- 2, 电话号码
- 3, 担当者名, 部门, 内线规
- 4, 机器的型号, 管理号码
(被机器的名版刻图章)
- 5, 在工作的产品(插头座, 终端)的型号
- 6, 咨询的概要
- 7, 紧急度
- 8, 问题内容的说明
- 9, 其他的信息, 顾客的意见

改定履歴

Amendment history

改定 Rev	年月日 DATE	改定内容	The contents of amendment
O	04 MAR 03	登録／公開	登記/公開
A	13 DEC 04	FJC0-0378-04 改定	FJC0-0378-04 修改
B	16 DEC 07	改定	修改
C	17 SEP 13	1-1596195-8, 1596337-3, 追加	1-1596195-8, 1596337-3, 追加
D	01 OCT 13	24 ページ写真変更	24 頁照片變更
E	29 OCT14	インバータタイプの変更	逆变器类型的变更
F	02 JUN 16	スマートリレーの変更	SMART RELAY 变更

目次

1. はじめに.....	6
(1). ツール概要.....	6
2. 仕様.....	6
[1]適用コネクタ及び電線.....	6
[2]外観寸法.....	7
[3]重量.....	7
[4]電源.....	7
[5]空気圧.....	7
[6]オプション.....	7
3. 適用ハーネス形態.....	8
3-1 形態.....	8
3-2 ハーネス長.....	8
3-3 製品取付適用規格.....	8
4. 設置.....	9
(1) 設置スペース.....	9
(2) ツール設置.....	9
5. セットアップ.....	12
6. ハーネス生産.....	21
7. 調整.....	26
(1) 圧接深さの調整.....	26
(2) 圧接位置の調整.....	27
(3) プレスラム停止時間の調整.....	28
(4) 逆転時間の調整.....	29
(5) 逆転停止プレスラム下降時間の調整.....	30
(6) 正転・逆転スピード等の調整.....	31
(6)-1 インバーターの表示部.....	31
(6)-2 正転スピードの調整.....	32
(6)-3 逆転スピードの調整.....	33
(6)-4 回転加速時間の調整.....	33
(6)-5 回転減速時間の調整.....	33
(6)-6 ワイヤバックテンション調整.....	34
8. アプリケータ交換.....	35
9. 配線図.....	41
10. 配管図.....	43
11. 保守点検.....	44
11-1 日常保守.....	44
11-2 定期検査.....	44
12. 主要部品.....	44
13. 改訂内容.....	54

目录

1. 简介.....	6
(1) 工具概要.....	6
2. 适用.....	6
(1) 适用插头座及电线.....	6
(2) 外表尺寸.....	7
(3) 重量.....	7
(4) 電源.....	7
(5) 空氣壓力.....	7
(6) 選項.....	7
3. 适用连接带形态.....	8
3-1 形态.....	8
3-2 连接带长度.....	8
3-3 产品压接规格.....	8
4. 設置.....	9
(1) 安裝面积.....	9
(2) 机器的安裝.....	9
5. 准备工序.....	12
6. 连接带的生产工序.....	21
7. 调节.....	26
(1) 压接深度的调节.....	26
(2) 压接位置的调节.....	27
(3) 压头停滞时间的调节.....	28
(4) 反转时间的调节.....	29
(5) 反转停止到压头始动时间的调节.....	30
(6) 正转/反转速度等的调节.....	31
(6)-1 逆变器的各部表示.....	31
(6)-2 正转速度的调节方法.....	32
(6)-3 反转速度的调节方法.....	33
(6)-4 反转速度的调节方法.....	33
(6)-5 回转减速时间的调节方法.....	33
(6)-6 送线/回线张力(松紧度)的 调节方法.....	34
8. 压模的更换及装配.....	35
9. 机器装配电路图.....	41
10. 管系图.....	43
11. 保守和检查.....	44
11-1 日常保守.....	44
11-2 定期検査.....	44
12. 主要部件名单.....	44
13. 修订内容.....	54

1. はじめに

本取扱説明書は両端ハーネス結線機(工具型番: 1-1596195-8[ワイヤースタンド/プレス本体])および(アプリケーション型番: 1596337-□)の使用法・メンテナンスなどの取扱いについて記述するものです。

作業の前に必ずお読み下さい。

また、取付適用規格 114 - 5104(for CT CONNECTOR) 114 - 5223(for MINI-CT CONNECTOR)及び 114 - 5509(for TONNER CONNECTOR)も併せてご参照下さい。

危険

部品交換及び調整の際は危険ですので、必ず電源及びエア供給を遮断して行なって下さい。

注意

本取扱説明書に記載されている工具の絵は分かりやすく説明するため実寸とは異なっています。

(1). ツール概要

本ツールは、コネクタセット及び電線測長を手動で行う両端ハーネス結線機です。

2. 仕様

[1]適用コネクタ及び電線:

1. 简介

本使用说明书叙述压接连接器的两端压接机(机器型号:1596195-x)的使用方法,使用维护及压接工序等内容的说明书。

请在工作前必定读。

还有,取付适用规格 114- 5104(for CT CONNECTOR) 114- 5223(for MINI-CT CONNECTOR)和 114- 5509 (for TONNER CONNECTOR)也合起请参照。

Danger

零件替换及调整时候因为危险,必定请遮断电源及 air 供给进行。

Caution

为这个操作手册记载的工具的画儿为了易懂地说明与实际大小不同。

(1) 工具概要

这个工具,是手动进行插头座 SET 及导线测长的两端组线接线机。

2. 适用

[1] 适用插头座及电线

アプリケーション型番 APPLICATOR 部 件序號	適用コネクタ 適用插头座	コネクタ型番 插头座部 件序號	適用電線	アプリケーション機能 APPLICATOR 功能
1596337-1	MINI-CT connector	X-353293-X	AWG 24; 26; 28 UL 1571; UL 1061 UL 10272	MINI CT コネクタの圧接に使用 为 MINI CT 插头座的压接使用
1596337-2	CT connector	X-173977-X X-173985-X X-173983-X	AWG 24; 26; 28 UL 1571; UL 1061 UL 10272	CT コネクタの圧接に使用 为 CT 插头座的压接使用
1596337-3	MINI CT connector & TONNER connector HARNESS	X-353293-X (2P or 8P) & 2174391-1	AWG 26 UL 3619, 10272	TONNER CONN - MINI CT コネクタの圧接に使用 適用ハーネス形態については顧客用図面参照 关于 TONNER CONN 与能使用适用为 MINI CT connector 的接线的连接顾客用图纸参照

付記

アプリケーションの段取り替えにより、簡単に適用コネクタの変更が可能です。
アプリケーションは、マシン本体に含まれていません。

TE で 承認された電線を御使用下さい。

Note

更換压模种类可改变适用的连接器。
applicators, 機器實體沒包括

請使用 TE 被承認的電線。

- [2]外觀寸法 : プレス本体
400(W)×500(D)×460(H)mm
(ワイヤスタンドを除く)
- [3]重量 : 約 50kg
- [4]電源 : AC100V
- [5]空気圧 : 0.49Mpa 以上
- [6]オプション : 下記の各オプションが用意されています。
必要な場合はご購入下さい。

- [2]外表尺寸: 主機器
400(W)×500(D)×460(H)mm
(excluding the wire stand)
- [3]重量: 約 50kg
- [4]電源: 100VAC
- [5]空氣壓力: 0.49Mpa 以上
- [6]選項: 下列的各選項被準備。
需要時請購買。

ユニット型番 単位部件序號	ユニット名称 単位名稱	ユニット機能 単位功能
1596338-1	HARNESS HOLDER KIT	片端に 3 個以上のコネクタの圧接に使用
		用于一端压接 3 个以上的连接器
1596564-1	SHORT MEASURE KIT	50mm より短いハーネスの生産に使用
		用于生产最短小于 50mm 的连接带
1596565-1	LONG MEASURE KIT	1,000mm より長いハーネスの生産に使用
		用于生产最长大于 1,000mm 的连接带
755359-1	DIAL DEPTH GAUGE	CT コネクタの圧接深さの測定に使用
		用于测量压接后的 CT 连接器的压接深度
1-755359-1	DIAL DEPTH GAUGE	MINI CT コネクタ圧接深さの測定に使用
		用于测量压接后的 Mini CT 连接器的压接深度

3. 適用ハーネス形態

3-1 形態

1:N シンプルハーネス、マルチハーネス
片端シンプルハーネス
1:1 シンプルハーネス、マルチハーネス

注意

1:N, 1:1 の混在ハーネスも可能です。
1:1 ハーネスはポジションワイヤ及び空ポジションには対応していません。この際、同色ワイヤ、フル実装でご使用下さい。

3-2 ハーネス長

50~1000mm (1000mm 以上対応の補助キットを準備中です。)

注意

MINI CT および CT REC マルチハーネスの段差は 10 mm 以上です。
TONNER CONN - MINI CT マルチハーネスの段差は 50 mm 以上です。

3-3 製品取付適用規格

- 114-5223 (製品: MINI CT)
- 114-5103 (製品: CT AMP-IN)
- 114-5104 (製品: CT REC)
- 114-5509 (製品: TONNER CONN)

3. 適用连接带形态

3-1 形态

1 : N 单式连接带, 复式连接带
单端单式连接带
1: 1 单式连接带, 复式连接带

Caution

也可生产 1 : N , 1 : 1 混合形态的连接带。然而, 本机器不能生产含有识别位置用异色电线及空压位置的 1:1 形连接带。此时, 请使用同色的电线并不留空压位置。

3-2 连接带长度

50~1000 mm (用于 1000 mm 以上的辅助配件正在准备中)

Caution

复式连接带的线长差距必须在 10 mm 以上。

3-3 产品压接规格

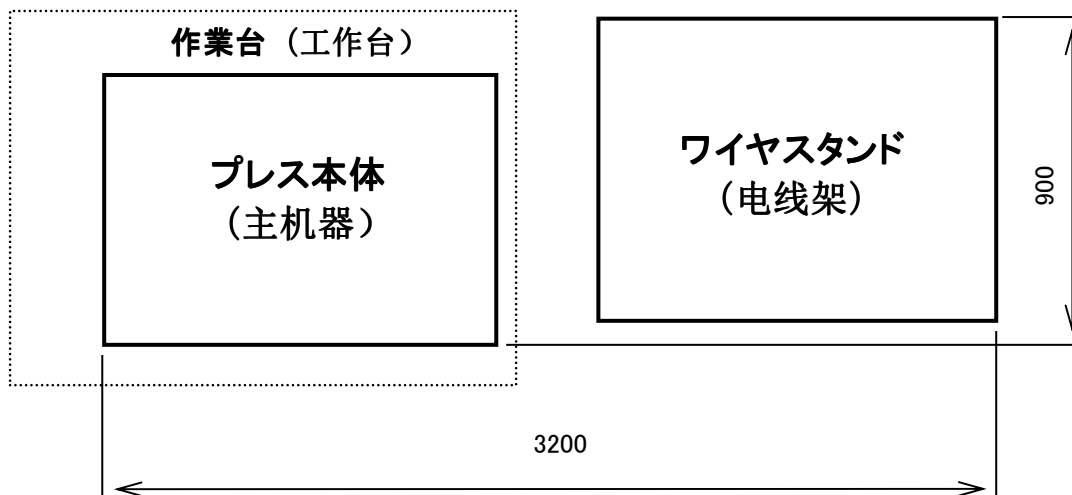
- 114-5223 (产品: MINI CT)
- 114-5103 (产品: CT AMP-IN)
- 114-5104 (产品: CT REC)
- 114-5509 (产品: TONNER CONN)

4. 設置

危険

作業に支障の無い様回りに危険な物を置かないで下さい。

(1) 設置スペース



4. 設置

Danger

為了工作不發生問題不放置向到周圍危險的東西。

(1) 安裝面積

(2) ツール設置

<Fig. 3-2>

下記の手順でツールを設置して下さい。

- ① ツール本体は、水平な場所に置いて下さい。

付記

この時、ツールの重量に十分耐えられる作業台を選択して下さい。

- ② ワイヤスタンドをツール本体の右側に適切な間隔 (詳細は下図を参照) を空け、セットします。

注意

ツール本体とワイヤスタンドの左右・前後に適切な間隔を取らないと、圧接不良の原因になります。

(2) 机器的安裝

<Fig. 3-2>

请按照以下的顺序进行机器的安装

- ① 将机器主体放置于工作台上。

Note

请选择能承受机器重量的工作台。

- ② 将电线架放置于机器主体的右侧，并与机器主体保持适当的距离。(详细见下图)

Caution

若主机与电线架的左右/前后位置不当时，会引起产品不良现象。

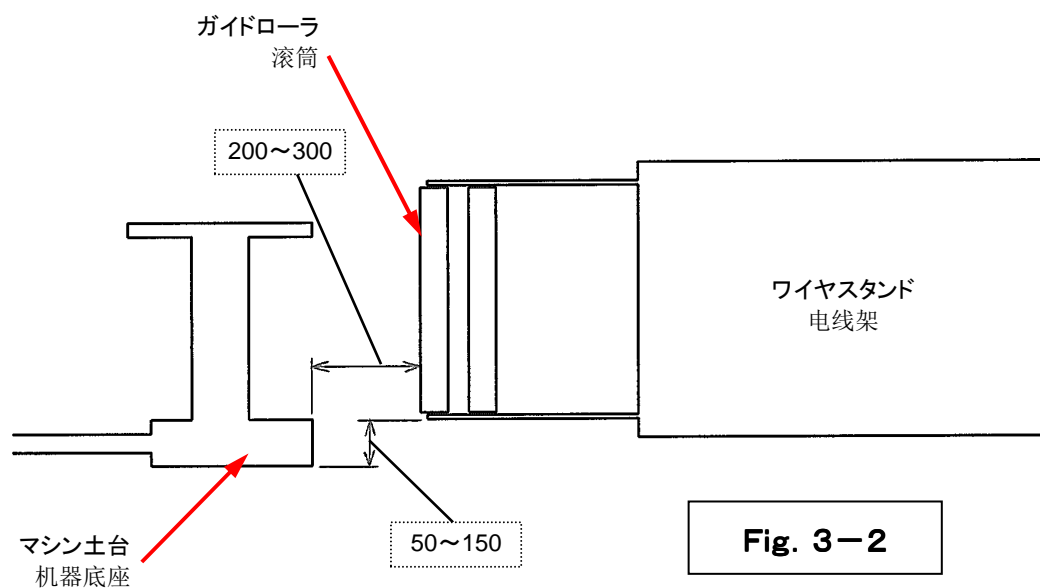
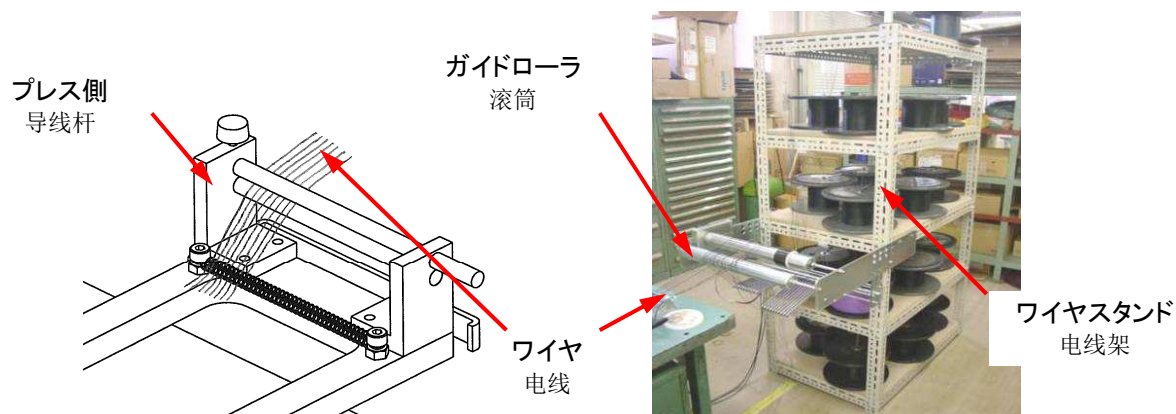


Fig. 3-2

③ ワイヤスタンドのガイドローラをワイヤが水平にプレスに入るような位置に取付けます。

③ 将电线滚筒架安装到电线架上，使经滚筒拉到导线杆处的电线处于水平状态。

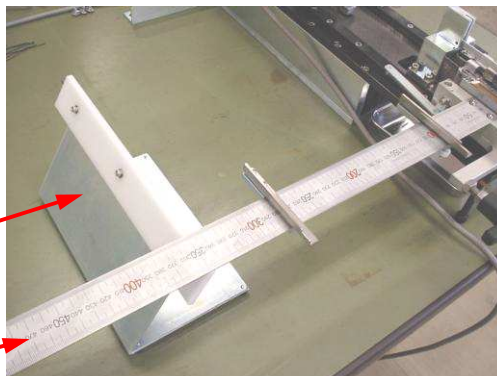


- ④ 同梱されているスケールサポート(3個)をツール本体の左側に適切な間隔を空けて置きます。

- ④ 将测长尺支架(3个)放置于机器主体的左侧,彼此之间保持适当的距离。

スケールサポート
测长尺支架

スケール
测长尺



- ⑤ ツール本体の電源プラグを供給電源コンセントに差込みます。

- ⑤ 将机器的电源接通。

注意

本ツールが 100V の電源を使用されますので、100V 以外の電源に接続しないようご注意ください。

Caution

本机使用的是 100V 电压的机器, 所以请注意不要使用 100V 以外的电源。

- ⑥ ツール本体にエアを供給させます。
⑦ ツール本体正面の右上にある緊急停止ボタン(赤色)を押します。
⑧ 同梱されているチップトレイをアプリケータの下に置きます。

- ⑥ 将机器与供气处接通。
⑦ 按下位于机器主体右上方的紧急停止按钮(红色)。
⑧ 将线头托盘放置于附件的下边。

チップトレイ
线头托盘



5. セットアップ

(1) ワイヤスタンドにポビンをセットします。

付記

ポビンの縁が滑らかになっていないものは使用しないで下さい。ワイヤ引っ掛りの原因となります。
また、ポビンをワイヤ巻き方向が同じようにセットして下さい。

5. 準備工序

(1) 把所需的绕线筒放置于电线架上。

Note

请不要使用边缘有伤痕或不光滑的绕线筒，若使用的话，会引起挂线现象。
同时，放置绕线筒时，请使各个绕线筒的绕线方向一致。



Fig. 4-1

(2) ポビンからワイヤを引き、各段の上にあるインシュロックに通します。

付記

この時、ワイヤがバランスよく絡みの無いようにセットして下さい。

(2) 从绕线筒处拉出电线并穿过各层上方的导线环。

Note

请适当选择穿线的位置，使电线之间彼此不发生电线缠绕的现象。

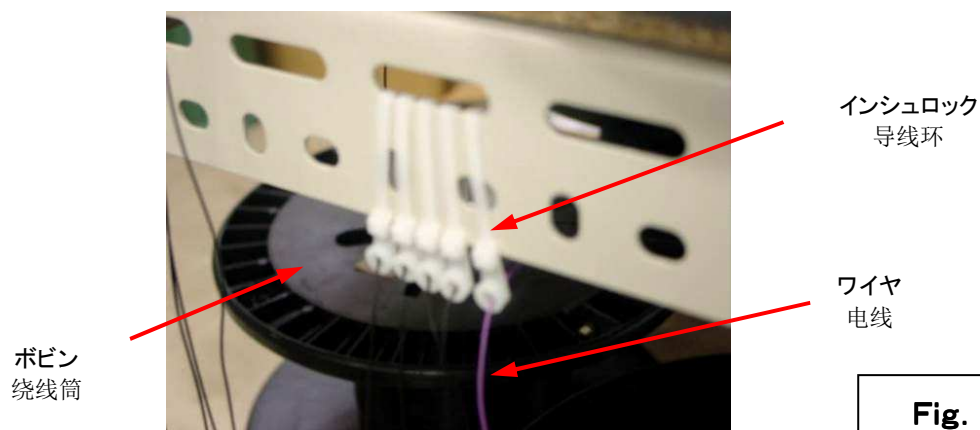


Fig. 4-2

- (3) 各段からインシュロックに通ったワイヤを奥から順番にワイヤガイドロッド、バックワイヤ、ワイヤローラに通します。

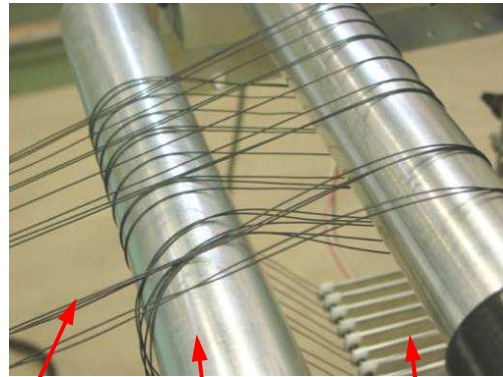
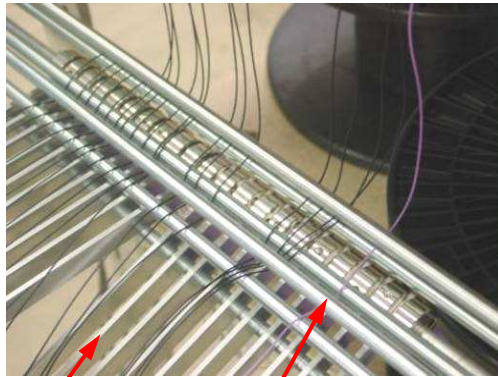
- (3) 将通过各层导线环的电线按从里到外的顺序依次穿过导线杆，回线杆顶部的孔口及滚筒。

付記

この時、ワイヤがバランスよく絡みの無いようにセットして下さい。

Note

请适当选择穿线的位置，使电线之间彼此不发生电线缠绕的现象。



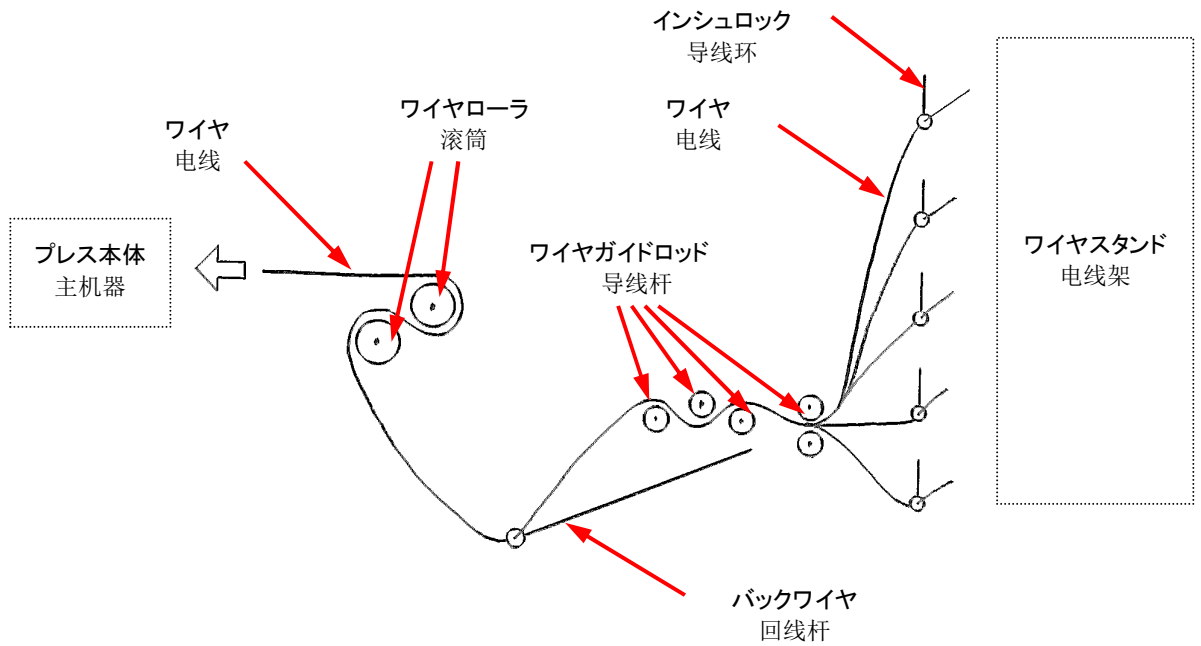
バックワイヤ
回线杆

ワイヤガイドロッド
导线杆

ワイヤ
电线

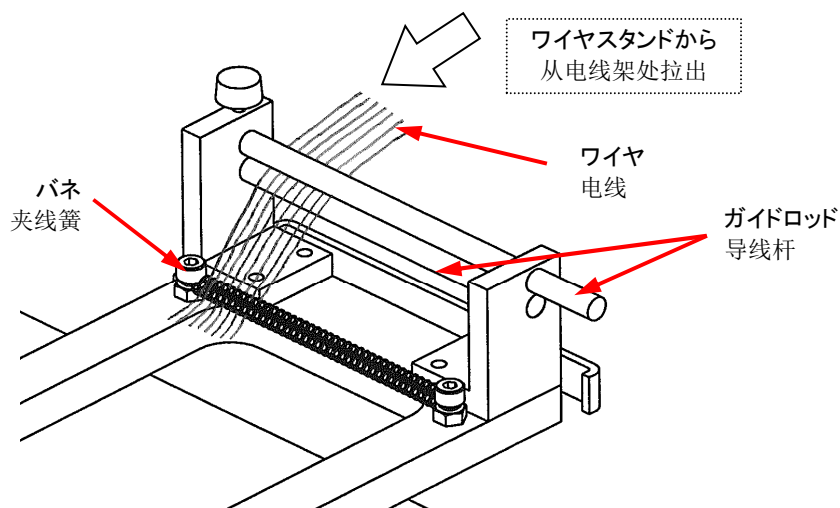
ワイヤローラ
滚筒

バックワイヤ
回线杆



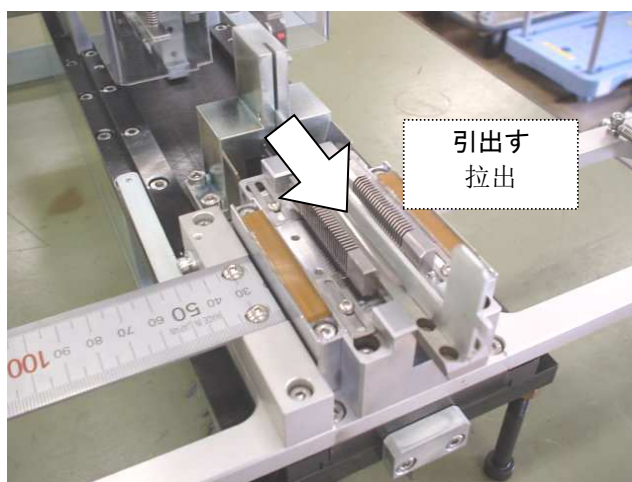
(4) ワイヤローラに通っているワイヤを引き、奥から順番にツール本体の右側にあるガイドロッドの間に通し、バネに嵌め込みます。

(4) 从滚筒处拉出电线并穿过位于机器右侧的导线杆，然后按从里到外的顺序将电线卡入夹线簧内。



(5) アプリケータを手前に引き出します。

(5) 将压模拉到跟前。



(6) ワイヤコムを持ち上げ、CT コネクタおよび MINI-CT コネクタは、使用コネクタに合わせて手前のコネクタガイドを調整します。

(6) 提起导线槽，并依照使用的连接器调节跟前的定位片。

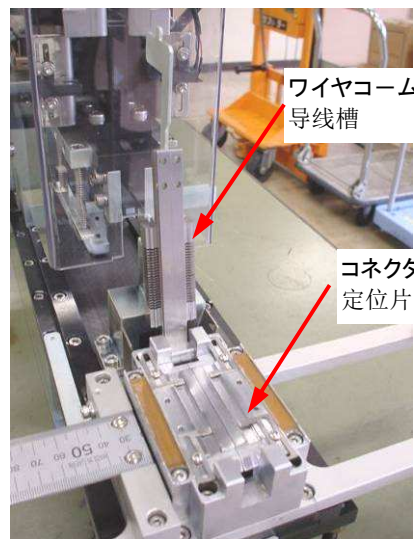
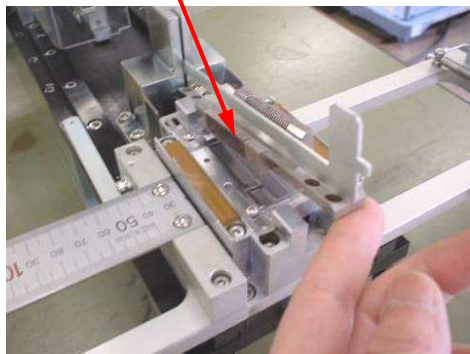
付記

奥側のコネクタガイドを調整しない様にご注意下さい。

Note

请不要调节里边的定位片。

ワイヤコーム
导线槽



(7) コネクタホルダに右側だけコネクタをセットし、コネクタガイドを固定します。

(6) 将连接器放置于右边的连接器夹块内，并固定跟前的定位片。

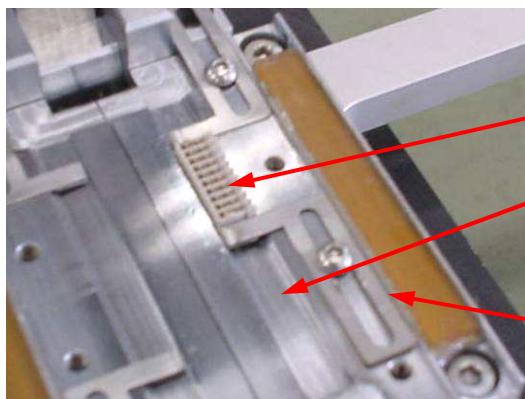
付記

この時、コネクタの向きを間違わない様にご注意下さい。

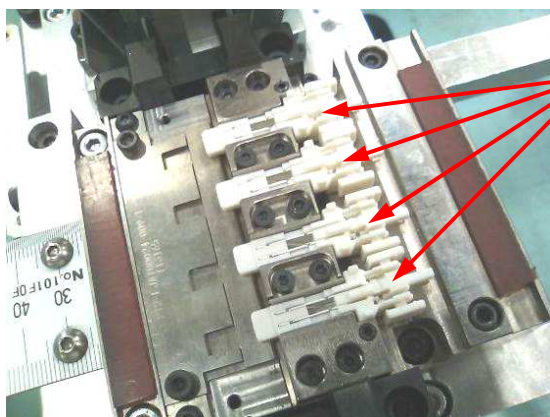
Note

放置连接器时，请注意连接器的方向。（正确方向是使连接器的箭头状部分朝右。）

1596337-1 / 1596337-2

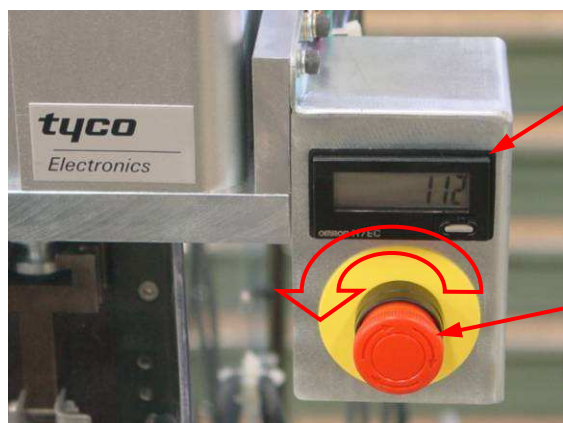


1596337-3



- (8) ワイヤコムをおろします。
- (9) ケーブルクランプをおろします。
- (10) マシン本体の右上にある緊急停止ボタンを回して、停止を解除します。

- (8) 将导线槽拉回原位。
- (9) 放下夹线板。
- (10) 顺时针方向旋转并松开位于机器主体右上方的紧急停止钮(红色)。



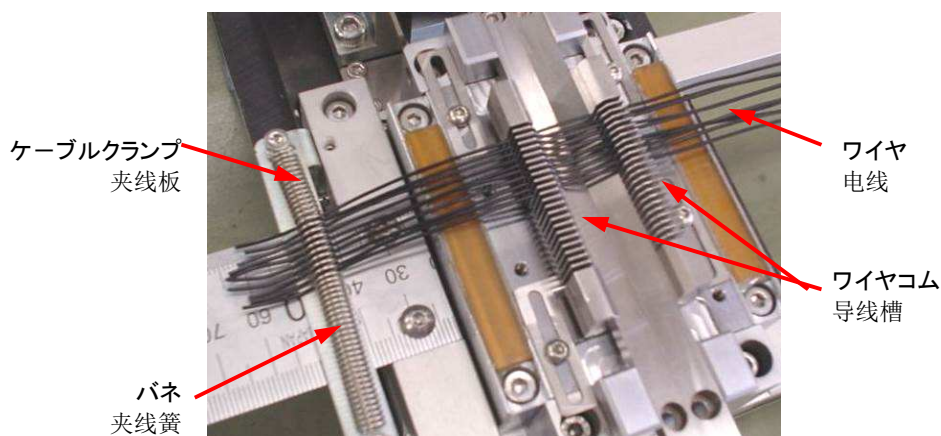
生産数カウンタ
生产数量表示器

緊急停止ボタン
紧急停止钮

- (11) コネクタホルダに右側だけコネクタをセットし、コネクタガイドを固定します。
- (12) ワイヤを奥から順番にコムに通し、ワイヤ先端をケーブルクランプのバネにはさみます。

- (11) 同时按下机器正面左右各一的开关(绿色)，使电线架左侧的滚筒转动。
- (12) 将电线从里到外的顺序穿过导线槽，然后卡入夹线板上的夹线簧内。

1596337-1 / 1596337-2



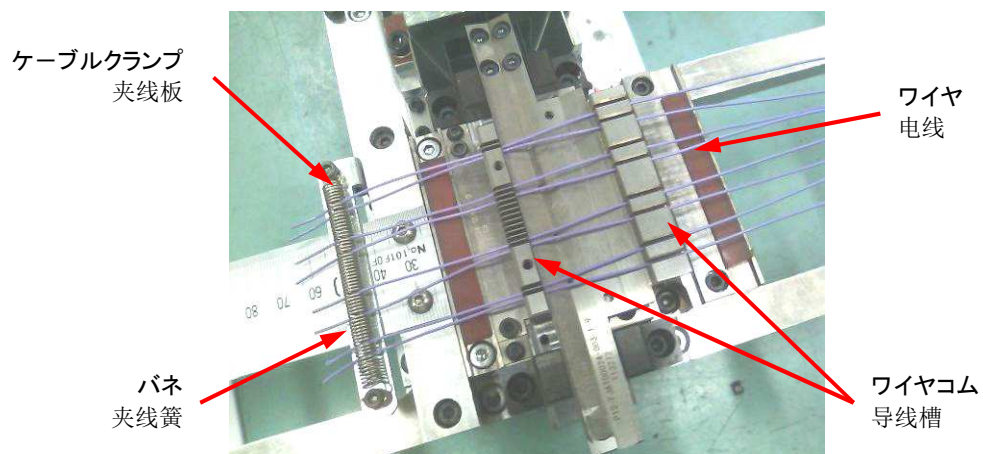
ケーブルクランプ
夹线板

バネ
夹线簧

ワイヤ
电线

ワイヤコム
导线槽

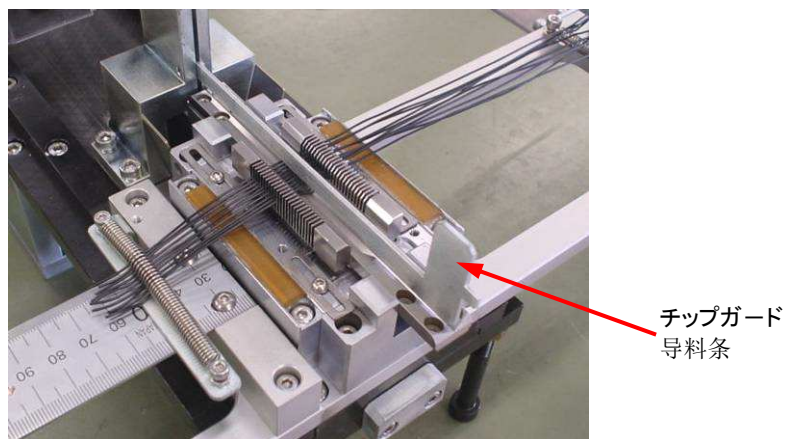
1596337-3



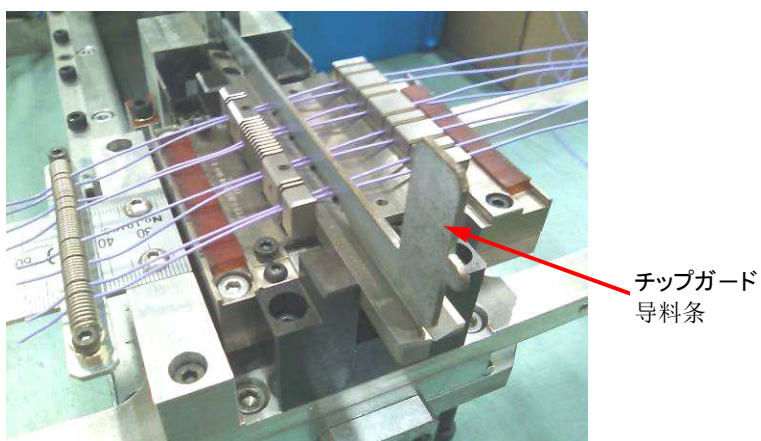
(13) チップガードを下げます。

(13) 放下导料条。

1596337-1 / 1596337-2



1596337-3



(14) アプリケータを奥に押し込みます。

(14) 将压模推入压接的地方。



(15) マシンの正面にある両手スイッチ(緑色)を押して圧接します。

(15) 同时按下机器正面左右各一的开关(绿色), 并压接连接器。

(16) アプリケータを手前に引き出します。

(16) 将压模拉到跟前。

注意

アプリケータを引き出しながらワイヤコムを持ち上げないで下さい。ワイヤコムとカバーが干渉してコムを破損する可能性があります。

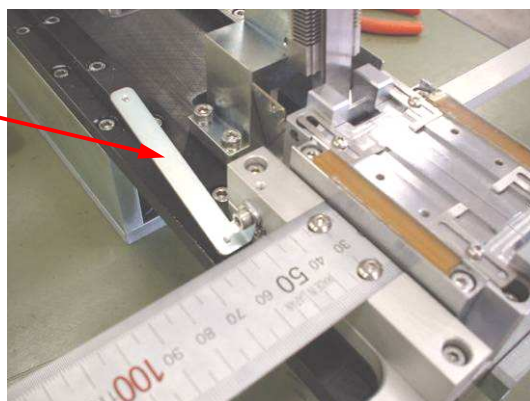
Caution

请不要将压模单元拉出的同时提起导线槽. 否则有可能导致导线槽碰到盖板而使导线槽的梳状部破损.

(17) ケーブルクランプからワイヤをはずし、ケーブルクランプを奥側へ回転させておきます。

(17) 从压线条上取出电线, 并将夹线板旋回到里侧。

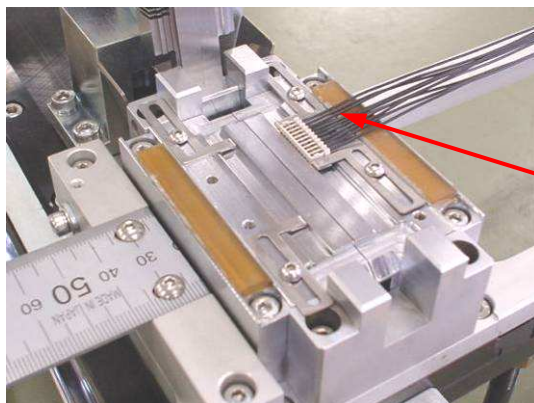
ケーブルクランプ
夹线板



(18) ワイヤコムを持ち上げ、ハーネスを取り出します。

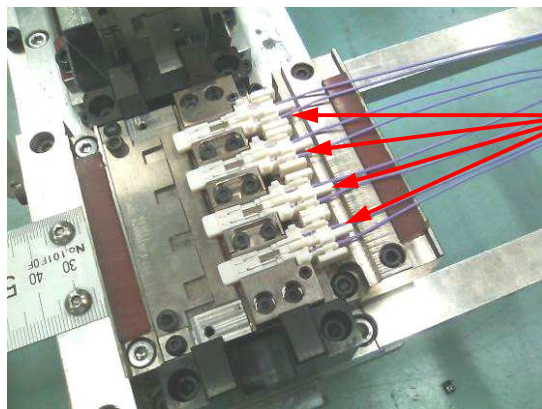
(18) 提起导线槽, 并取出压接好的连接带

1596337-1 / 1596337-2



ハーネス
接続帯

1596337-3



ハーネス
接続帯

CT コネクタ / MINI-CT コネクタ 適用項目

参考:

ワイヤガイドの作り方

コネクタを 1 個取り、カッター等でハウジングの長手方向の壁部を切り取ります。更に、ピンセット等で中のコンタクトを取り出します。

CT connector / MINI-CT connector Applicable item

参考:

导线具的制作方法

取 1 个连接器外壳，用刀片等将与箭头状部分反反向的外壳外壁部分切除，然后用镊子等除去外壳内的金属部分。



(19) ワイヤガイド (コネクタハウジングをカットしたもの) をワイヤにセットします。

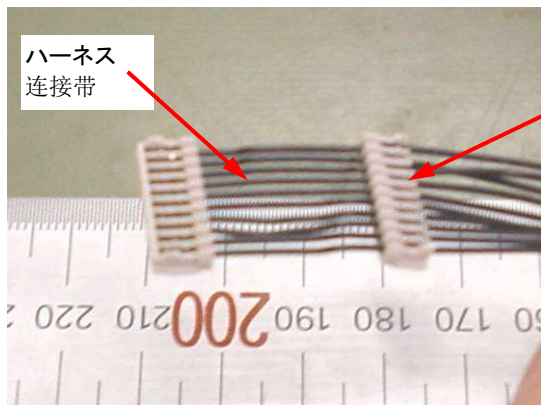
付記

この時、ワイヤガイドの矢型部を右側になるようにセットして下さい。

(19) 将导线具 (由连接器外壳改造而成) 套入电线。

Note

这时，请注意将导线具的箭头状部分朝左侧。



ハーネス
接続帯

ワイヤガイド
导线具

(20) ハーネスホルダをハーネス長に合わせてセットします。

(20) 将连夹带板调节到所需的连接带长度的位置。

付記

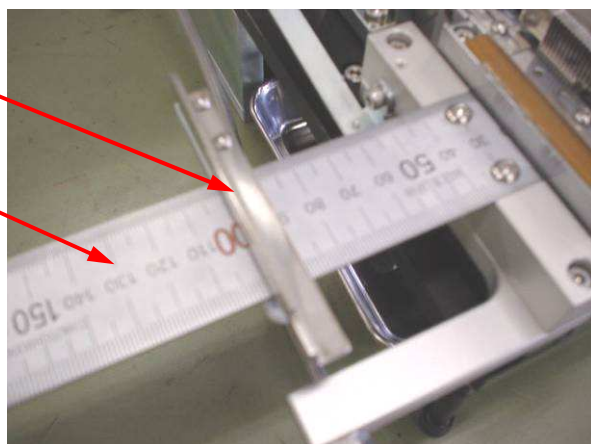
両端圧接の場合は、ハーネスホルダをハーネス長に合わせてスケールにセットします。
片端圧接の場合は、ハーネスホルダをハーネス長より 5.5mm 短い寸法でスケールにセットします。

Note

进行双端压接时，将夹带板固定到所需的连接带长度的测长尺的位置上。
进行单端压接时，将夹带板固定到比所需的连接带长度短 5.5mm 的测长尺的位置上。

ハーネスホルダ
夹带板

スケール
测长尺



6. ハーネス生産

(1) コネクタをセットします。

注意

この時、コネクタの向きを間違わない様にご注意下さい。
両端圧接の場合は、コネクタを両側にセットして下さい。
片端圧接の場合は、コネクタを右側だけにセットして下さい。

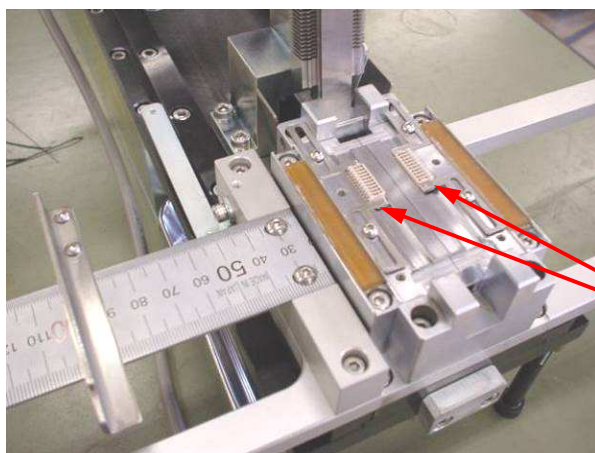
6. 连接带的生产工序

(1) 将连接器外壳放置于连接器夹块内。

Caution

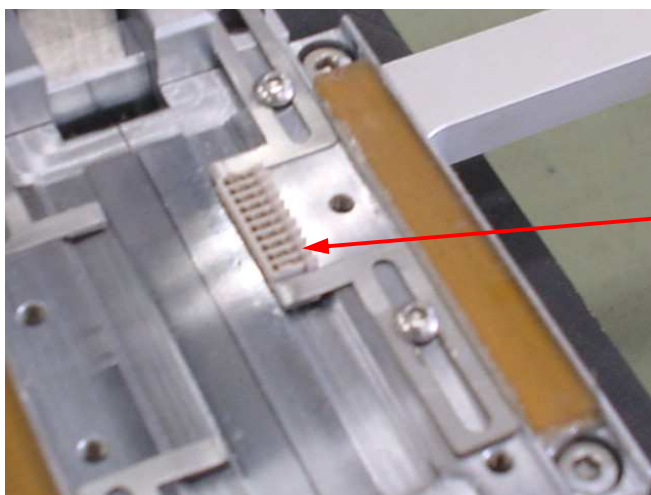
放置连接器时，请注意连接器的方向。
进行双端压接时，左右两边的连接器夹块内都放入连接器外壳。
进行单端压接时，将连接器外壳放置于右边的连接器夹块内。

1596337-1 / 1596337-2



コネクタ
连接器外壳

両端圧接
双端压接



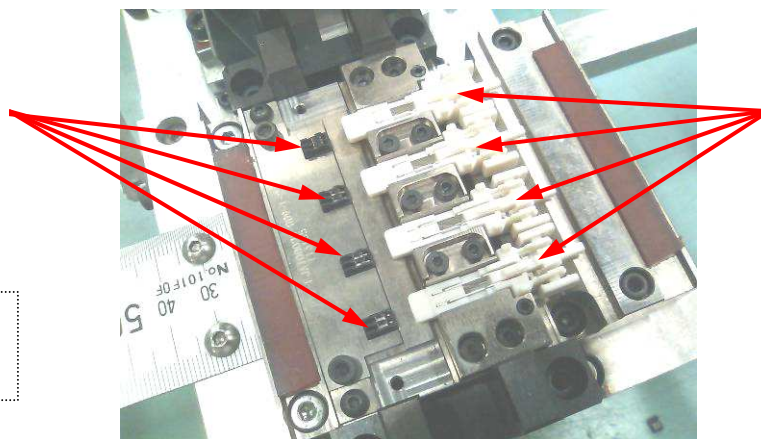
コネクタ
连接器外壳

片端圧接
单端压接

1596337-3

MINI-CT コネクタ
MINI-CT 连接器外壳

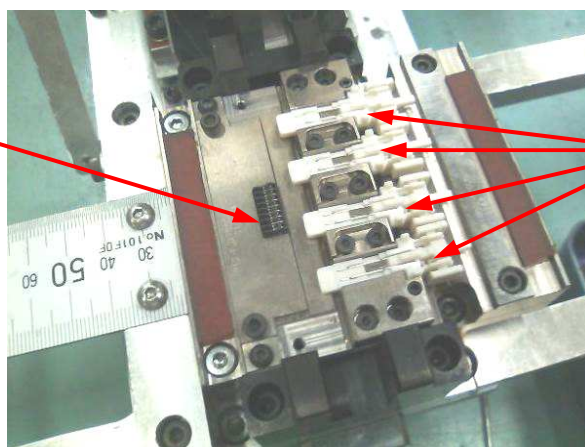
トナーコネクタ
TONNER 连接器外壳



MINI-CT Conn,
2P × 4 コネクタ
2P × 4 连接器外壳

MINI-CT コネクタ
MINI-CT 连接器外壳

トナーコネクタ
TONNER 连接器外壳



MINI-CT Conn,
8P × 1 Conn
8P × 1 连接器外壳

(2) ワイヤコムを下ろします。(チップガードは下げない)

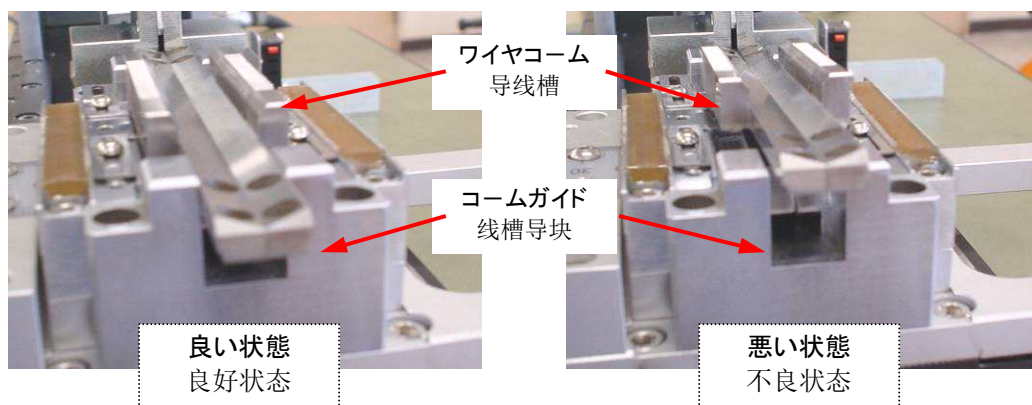
(2) 将导线槽拉回原位，但不要放下导料条。

注意

ワイヤコムがコムガイドの上面に突き出ないことを確認して下さい。
突き出ると、ワイヤコムを上げ、コネクタのセット状態を確認して下さい。

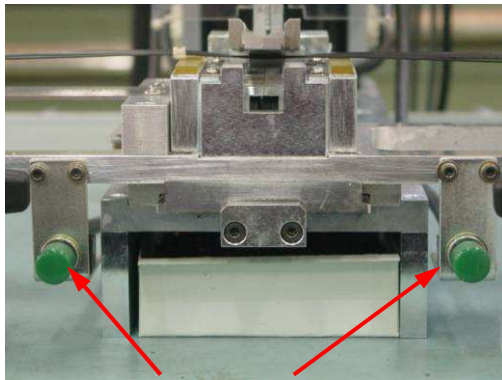
Caution

这时，请确认导线槽的顶部应不高于线槽导块的顶部。
如果导线槽的顶部高于线槽导块的顶部时，请提起导线槽并检查连接器外壳的位置。



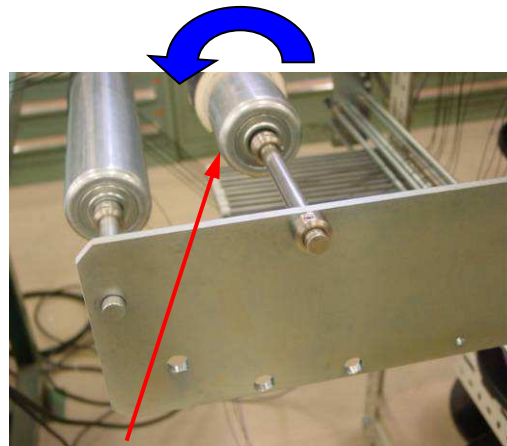
(3) マシン正面にある両手スイッチ(緑色)を押し、ディリローを回します。
記)電源 ON 後は、約 10 秒間待って操作してください。

(3) 同时按下机器正面左右各一的开关(绿色), 使电线架左侧的滚筒转动。
手记)电源 ON 后, 请约 10 秒钟等候操纵。



マシン本体側
主机器处

両手スイッチ
开关



ディリロー
滚筒

ワイヤスタンド側
电线架处

(4) コネクタを引っ張って、ハーネスホルダにセットします。
(奥側のコネクタから行って下さい。)

(4) 将压接好的连接器以从里到外的顺序依次拉到夹带板处, 并推入其内。

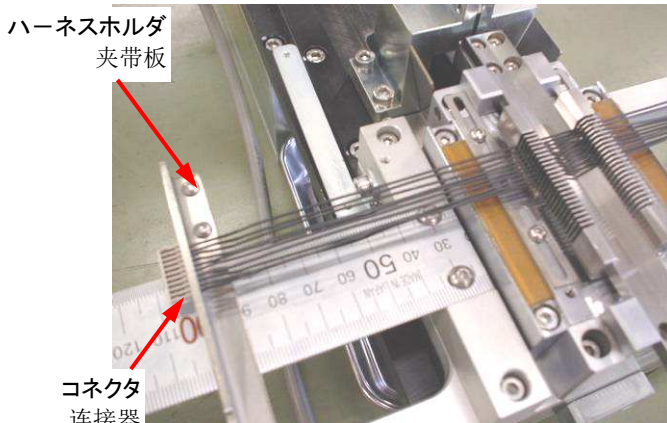
注意

1:1 ハーネスを生産する場合は、コネクタを上下逆にしてからハーネスホルダにセットして下さい。

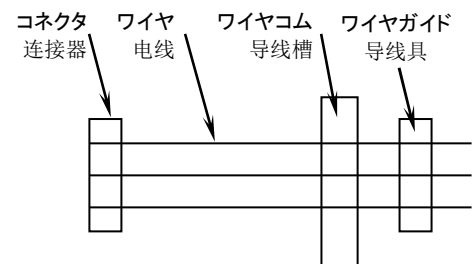
Caution

生产 1:1 形连接带时, 将压接好的连接器上下颠倒, 以从里到外的顺序依次拉到夹带板处, 并推入其内。

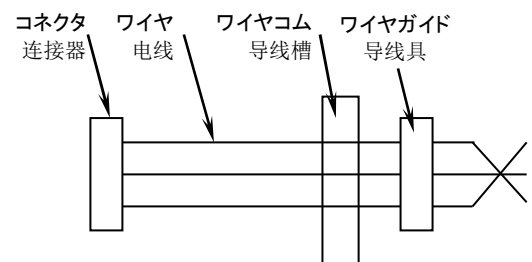
1596337-1 / 1596337-2



上図は 1:N ハーネスを示す
上图所示 1:N 形的连接带

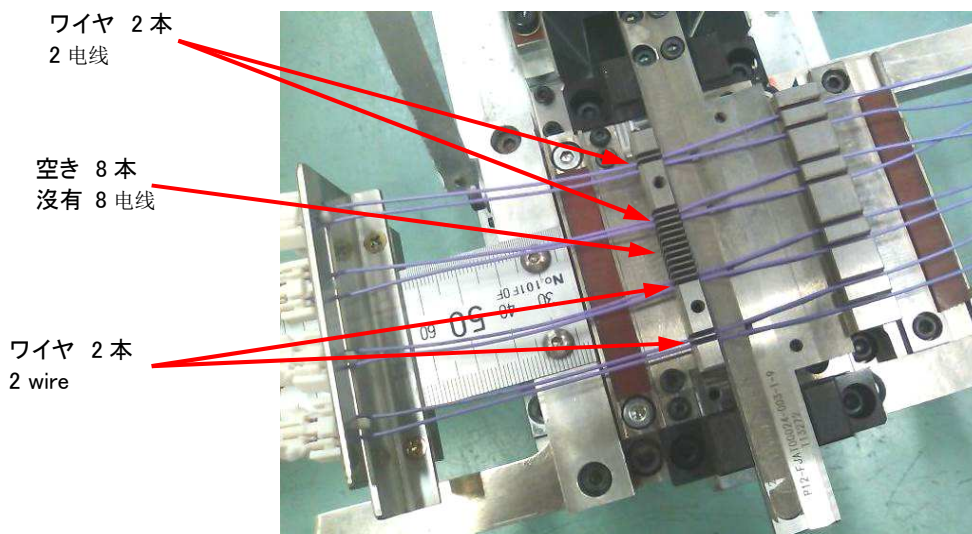


1:N ハーネス
1:N 形的连接带

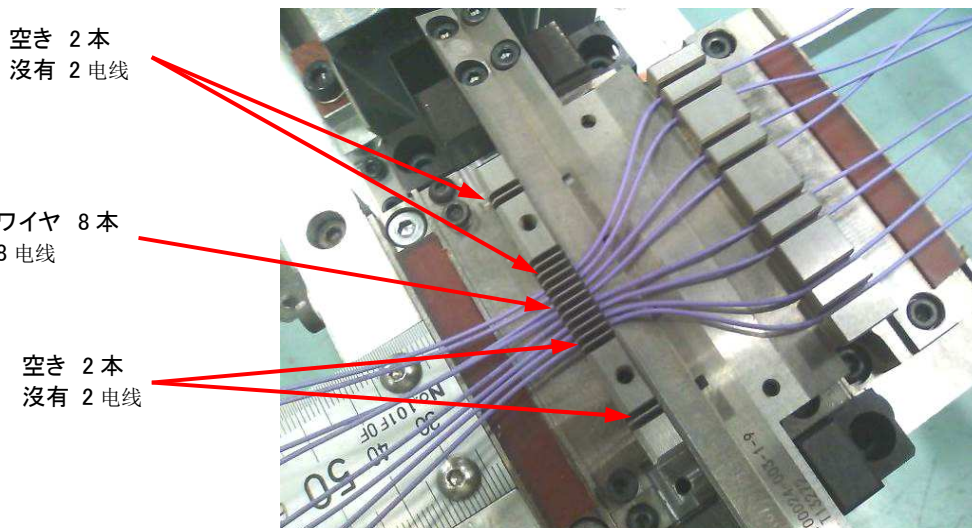


1:1 ハーネス
1:1 形的连接带

1596337-3



MINI-CT Conn,
2P × 4コネクタ
2P × 4 连接器

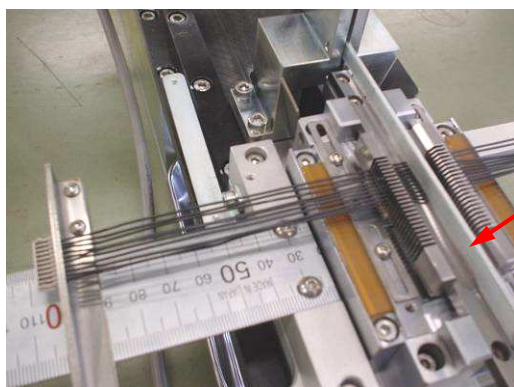


MINI-CT Conn,
8P × 1Conn
8P × 1 连接器,

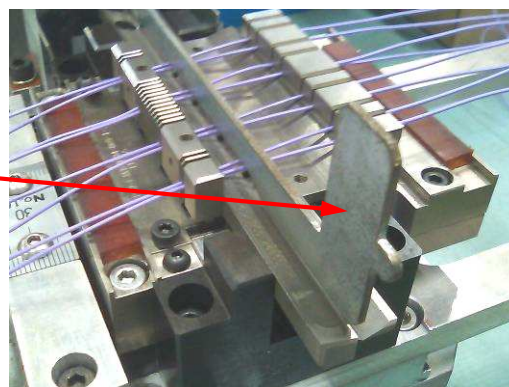
(5) ワイヤガイドを利用しワイヤをワイヤコムに通します。
(6) チップガードを下げます。

(5) 利用导线具将电线穿过导线槽。
(6) 放下导料条。

1596337-1 / 1596337-2



1596337-3



チップガード
导料条

(7) アプリケーターを奥へ押し込みます。

注意 この時、ワイヤスタンド側のローラが正転(ワイヤ送り方向)から停止します。

(8) マシンの正面にある両手スイッチ(緑色)を押して圧接します。

注意 この時、ワイヤスタンド側のローラが逆転(ワイヤ引っ張る方向)して暫く、プレスラムが下降し、圧接作業が行われます。

(9) アプリケーターを手前に引き出します。

注意 アプリケーターを引き出しながらワイヤコムを持ち上げないで下さい。ワイヤコムとカバーが干渉してコムを破損する可能性があります。

(10) ワイヤコムを上げて、ハーネスを取り出します。

(7) 将压模推入压接的地方。

Caution 这时, 电线架处的滚筒由正转(送线方向)停止转动。

(8) 同时按下机器正面左右各一的开关(绿色), 并压接连接器。

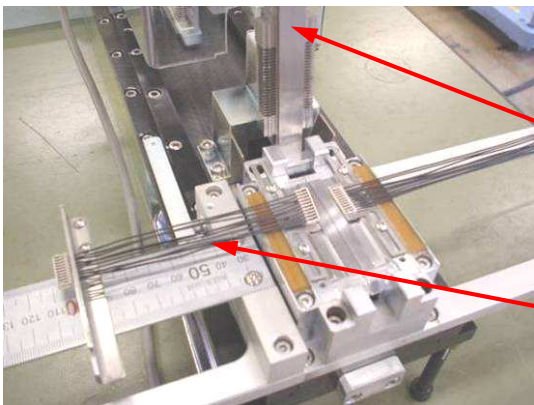
Caution 这时, 电线架处的滚筒开始反转(拉线方向), 稍后压头下降进行压接。

(9) 将压模拉到跟前。

Caution 请不要将压模单元拉出的同时提起导线槽. 否则有可能导致导线槽碰到盖板而使导线槽的梳状部破损。

(10) 拉起导线槽, 并取出压接好的连接带

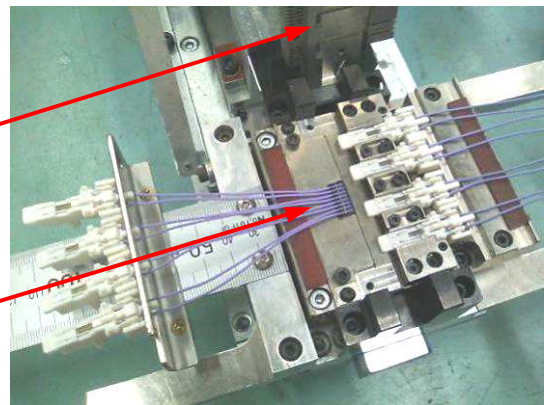
1596337-1 / 1596337-2



ワイヤコム
导线槽

ハーネス
连接带

1596337-3



7. 調整

危険

部品交換及び調整の際は危険ですので、必ず電源及びエア供給を遮断して行なって下さい。

(1) 圧接深さの調整 <Fig. 7-1>

- ① 対応するワイヤクランプを取外します。
- ② マシンに取り付けられているワイヤスタッファを外し、必要に応じてマシンに付属されているシムを追加する等し、スタッファを仮固定します。

注意

マシン出荷時、厚み $t=0.05\text{mm}$ のシムが2枚ずつ取り付けられています。

7. 调节

Danger

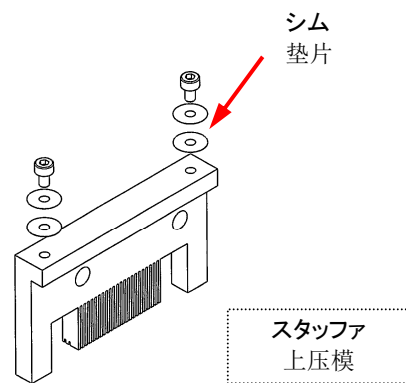
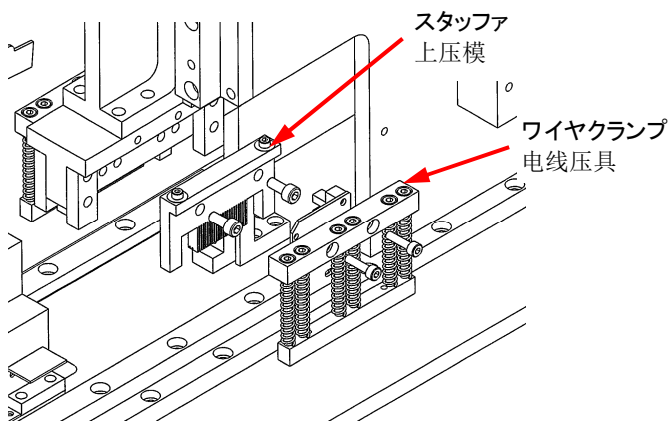
在更换或调节零件时，请务必切断供气及供电

(1) 压接深度的调节<Fig. 7-1>

- ① 将相应的电线压具取下。
- ② 取下装配在机器上的上压模，然后根据需要增添或减少垫片，最后将新的零件装上但不要固定。

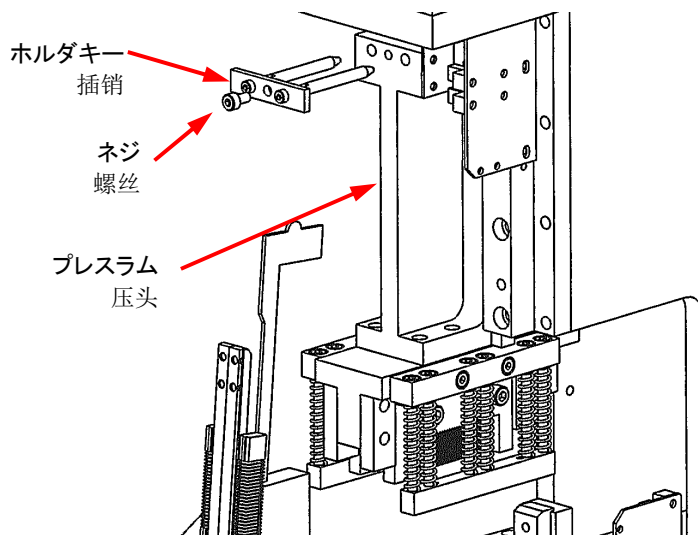
Caution

机器出厂时，上压模的顶部两处各夹有两片厚 0.05mm 的垫片。



- ③ アプリケータを奥へ押し込みます。プレスラムのホルダキーの真中にあるネジを取外し、キーを抜取ります。

- ③ 旋出固定压头的插销处正中间的螺丝，并拔出此插销。



- ④ アプリケーターを押し込み、ラムをゆっくり下げ、ワイヤスタフがワイヤコムに嵌め込む様に調整します。
- ⑤ プレスラムが降りたままでワイヤスタフを固定します。
- ⑥ ワイヤクランプを取り付けます。

- ④ 将压模推入压接的地方并放下压头，然后调整上压模的位置使其与导线槽对齐并插入导线槽内。
- ⑤ 保持上述的状态并固定上压模。
- ⑥ 装上先前取下的电线压具并固定。

(2) 圧接位置の調整 <Fig. 7-1>

- ① ワイヤコムを引き上げ、下にあるコネクタホルダを取外し、必要に応じてマシンに付属されているシムを追加する等します。

(2) 圧接位置的调节

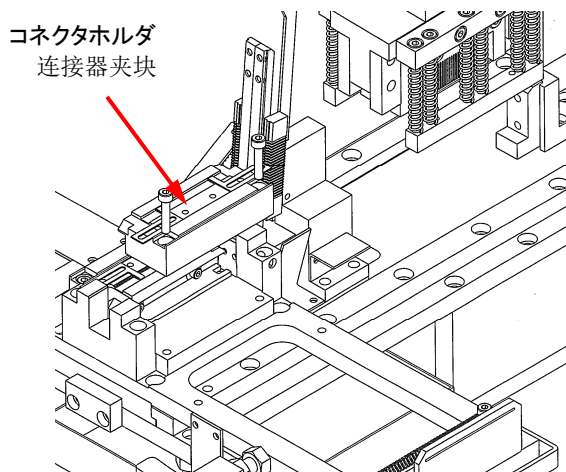
- ① 拉起导线槽，取下导线槽下的连接器夹块，然后根据需增添或减少垫片，最后用螺丝固定。

注意

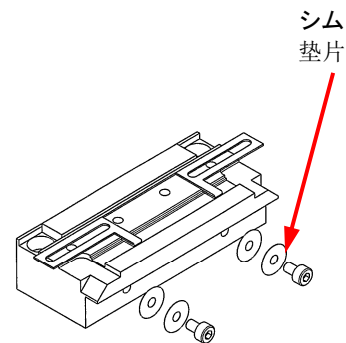
マシン出荷時、厚み $t=0.05\text{mm}$ のシムが2枚ずつ取り付けられています。

Caution

机器出厂时，连接器夹块的边侧两处各夹有两片厚 0.05mm 的垫片。



- ② 調整済みのコネクタホルダを取り付けます。



- ② 将调节好的连接器夹块装回原处并固定。

(3) プレスラム停止時間の調整<Fig. 7-1>

(3) 压头停滞时间的调节

付記

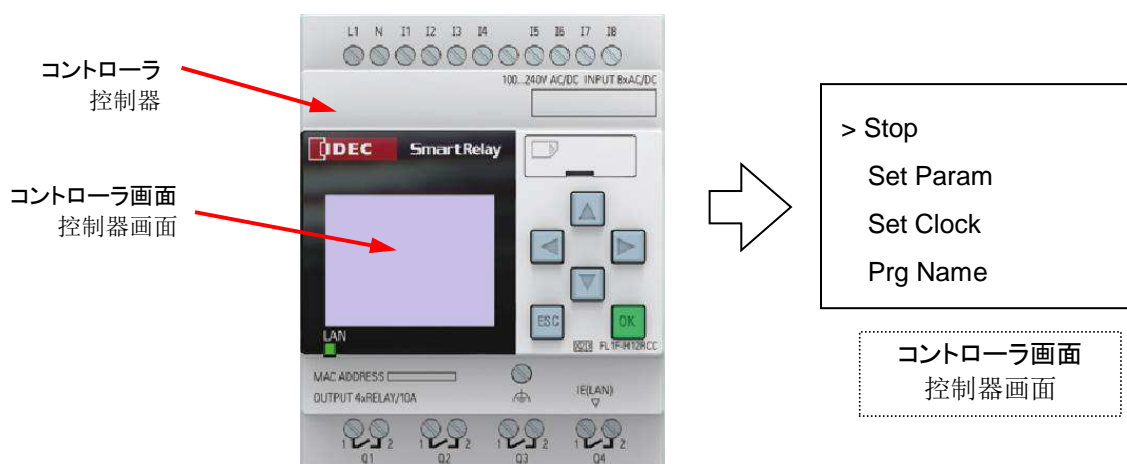
マシン出荷時、プレスラムが下死点での停止時間が 0.5 秒に設定されています。

Note

机器出厂时，压头在最底点处的停滞时间被设定为 0.5 秒

- ① マシン本体の背面にあるコントローラ上の 'ESC' キーを押します。

- ① 按位于主机器背后的控制器上的 'ESC' 键



- ② コントローラ画面上の '>' 記号が 'Set Param' の左なるように 'V' キーを押し、'OK' キーを押します。

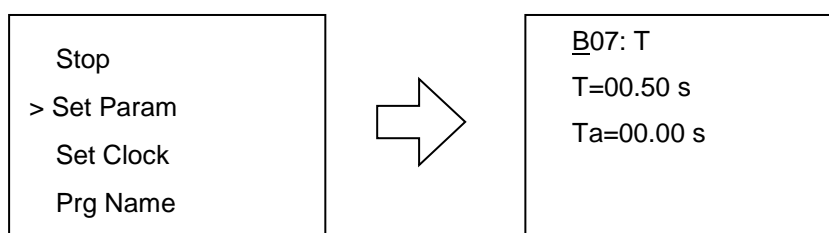
- ② 按控制器上的 'V' 键，使控制器上的画面中的 '>' 符号移动到 'Set Param' 表示的左侧，然后按 'OK' 键

注意

この時、画面上一行目の表示が 'B07:T' になっていることを確認して下さい。

Caution

这时，请确认画面上的第一行的表示是 'B07:T'。



- ③ もう一度 'OK' キーを押し、画面上の点滅所が変更したい所になるように '>' キーか '<' キーを押します。
- ④ 'V' キー 若しくは 'Λ' キーを押し、数字を変更します。
- ⑤ 数字変更の作業を終了した後、'OK' キーを押し、画面が通常の状態に戻ります。

- ③ 再次按 'OK' 键，然后按 '>' 或 '<' 键，使画面上闪烁处移动到想要更改的地方。
- ④ 按 'V' 或 'Λ' 键更改数字。
- ⑤ 数字更改完毕后按 'OK' 键，则画面回到初始状态。

(4) 逆転時間の調整

付記

マシン出荷時、ワイヤスタンド側のワイヤローラの逆転時間が 0.5 秒に設定されています。

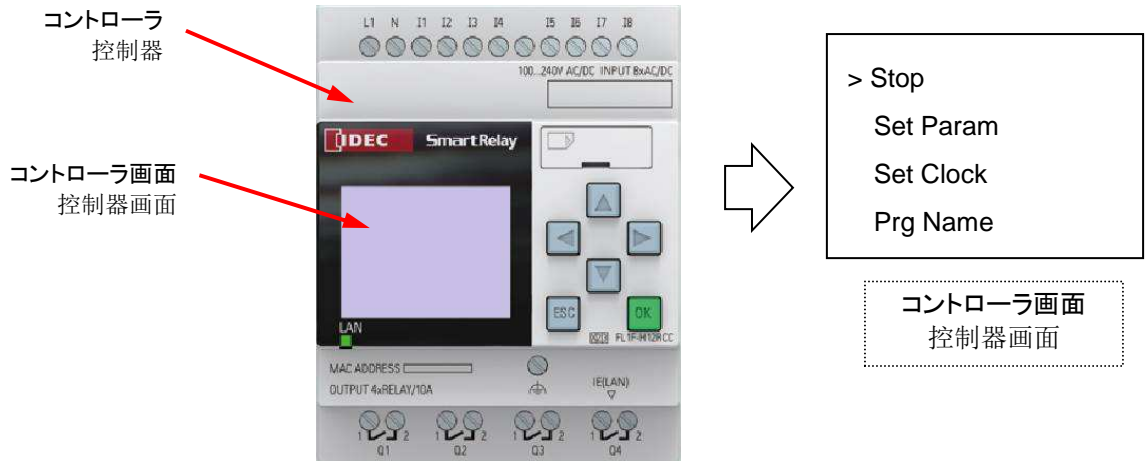
- ① マシン本体の背面にあるコントローラ上の 'ESC' キーを押します。

(4) 反转时间的调节

Note

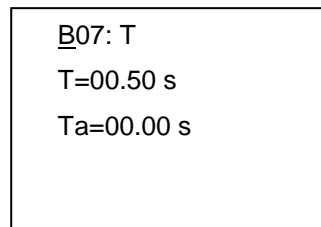
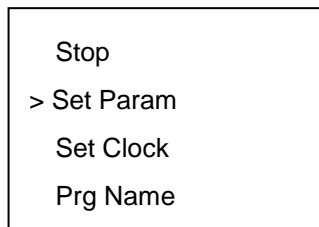
机器出厂时，电线架处的滚筒的反转时间被设定为 0.5 秒

- ① 按位于主机器背后的控制器上的 'ESC' 键



- ② コントローラ画面上の '>' 記号が 'Set Param' の左なるように 'V' キーを押し、'OK' キーを押します。

- ② 按控制器上的 'V' 键，使控制器上的画面中的 '>' 符号移动到 'Set Param' 表示的左侧，然后按 'OK' 键。



- ③ 'V' キーを押し、'OK' キーを押し、画面上の点滅所が変更したい所になるように '>' キーが '<' キーを押します。

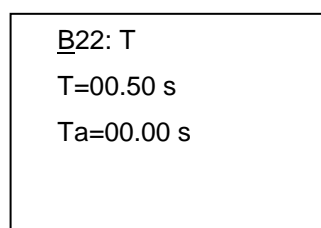
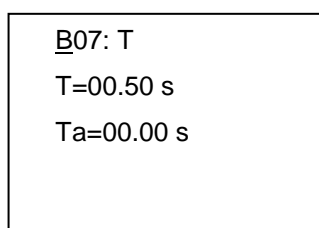
- ③ 按控制器上的 'V' 键，再次按 'OK' 键，然后按 '>' 或 '<' 键，使画面上闪烁处移动到想要更改的地方。

注意

この時、画面上一行目の表示が 'B22:T' になっていることを確認して下さい。

Caution

这时，请确认画面上的第一行的表示是 'B22:T'。



- ④ 'V' キー 若しくは 'Λ' キーを押し、数字を変更します。
- ⑤ 数字変更の作業を終了した後、'OK' キーを押し、画面が通常の状態に戻ります。

- ④ 按'V' 或'Λ'键更改数字
- ⑤ 数字更改完毕后按'OK'键，则画面回到初始状态。

(5) 逆転停止プレスラム下降時間の調整

(5) 反转停止到压头始动时间的调节

付記

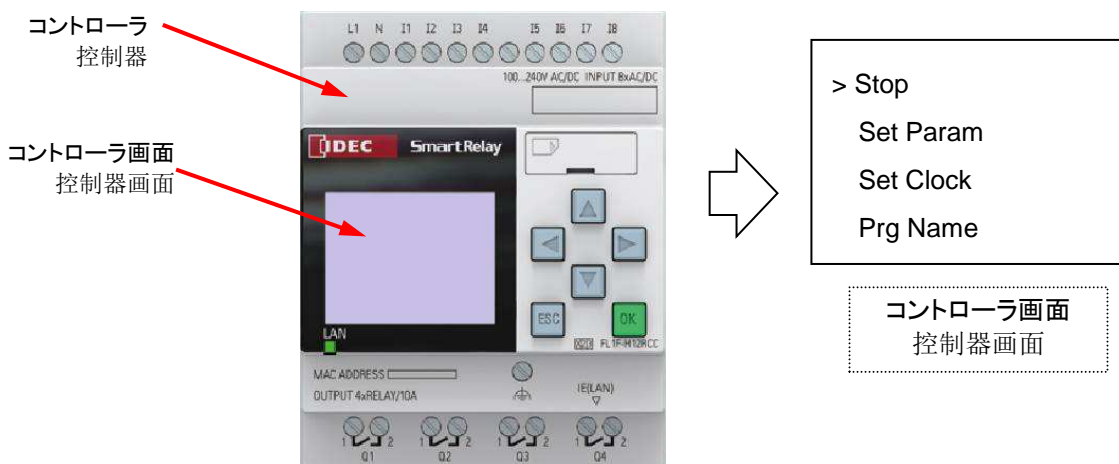
マシン出荷時、ワイヤスタンド側のワイヤローラの逆転停止からプレスラム下降し始めるまでの時間が 0.5 秒に設定されています。

Note

机器出厂时，电线架处的滚筒的反转停止后，压头开始下降之间的时间被设定为 0.5 秒

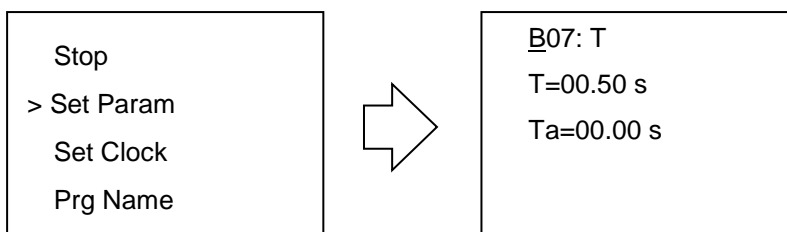
- ① マシン本体の背面にあるコントローラ上の 'ESC' キーを押します。

- ① 按位于主机器背后的控制器上的'ESC'键



- ② コントローラ画面上の '>' 記号が 'Set Param' の左なるように 'V' キーを押し、'OK' キーを押します。

- ② 按控制器上的'V' 键，使控制器上的画面中的'>' 符号移动到'Set Param'表示的左侧，然后按'OK' 键



- ③ 'V' キーを押し、'OK' キーを押し、画面上の点滅所が変更したい所になるように '>' キーか '<' キーを押します。

- ③ 按控制器上的'V' 键，再次按'OK'键，然后按'>' 或'<' 键，使画面上闪烁处移动到想要更改的地方。

注意

マシン出荷時、ワイヤスタンド側のワイヤローラの逆転停止からプレスラム下降し始まるまでの時間が 0.5 秒に設定されています。

Caution

这时，请确认画面上的第一行的表示是'B24:T'。

B07: T
T=00.50 s
Ta=00.00 s



B24: T
T=00.50 s
Ta=00.00 s

- ④ V' キー 若しくは 'Λ' キーを押し、数字を変更します。
⑤ 数字変更の作業を終了した後、'OK' キーを押し、画面が通常の状態に戻ります。

- ④ 按'V' 或'Λ'键更改数字。
⑤ 数字更改完毕后按'OK'键，则画面回到初始状态。

(6) 正転・逆転スピード等の調整 <Fig. 7-1>

(6) 正转/反转速度等的调节

付記

ワイヤ送り・引張りのスピード等の調整はワイヤスタンドの奥側に取り付けられているインバーターの操作によって行われます。

Note

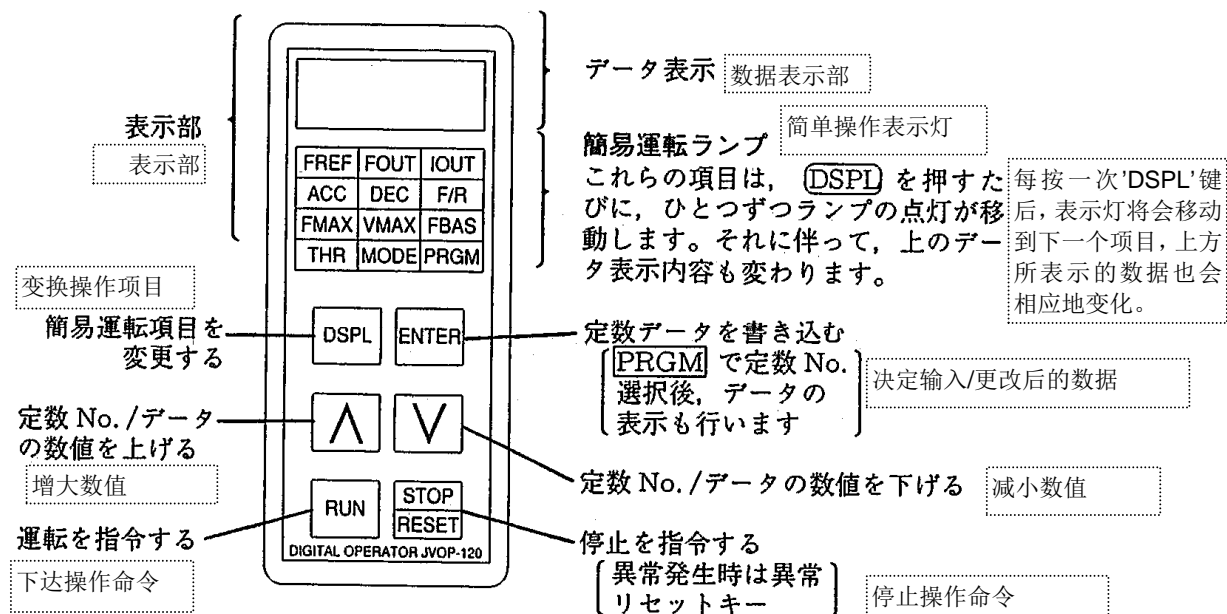
送线/拉线速度的调节在电线架处的逆变器上进行操作。

(6)-1 逆变器的各部表示

(6)-1 インバーターの表示部

インバーター
逆变器





項目/项目	機能/功能	項目/项目	機能/功能
FREF	周波数指令設定/モニタ	DEC	減速時間
	表示現在的数据		减速时间
ACC	加速時間	PRGM	定数 No. / データ
	加速时间		数据输入号码 (场所)

(6) - 2 正転スピードの調整

(6) - 2 正转速度的调节方法

付記

マシン出荷時、モータの正転スピードが 50Hz に設定されています。

Note

机器出厂时，马达正转的速度被设定为 50Hz

- ① 電源が入ったままで運転ランプが 'PRGM' の所に付くまで 'DSPL' キーを押します。
- ② データ表示部に 'n11' が表示されるまで 'V' キーを押し、'ENTER' キーを押します。
- ③ データ表示部に現在のデータが表示されますので、'∧' キーか 'V' キーを押し調整し、最後に 'ENTER' キーを押します。

- ① 在接通电源的状况下按'DSPL'键，使表示灯移到'PRGM'处。
- ② 按'V'键使数据表示处的表示为'n11'，然后按'ENTER'键。
- ③ 数据表示处出现现在的数据后，按'∧'或'V'键使数据调节到需要的数字，最后按'ENTER'键。

(6)–3 逆転スピードの調整

付記

マシン出荷時、モータの正転スピードが 10Hz に設定されています。

- ① 電源が入ったままで運転ランプが 'PRGM' の所に付くまで 'DSPL' キーを押します。
- ② データ表示部に 'n12' が表示されるまで 'V' キーを押し、'ENTER' キーを押します。
- ③ データ表示部に現在のデータが表示されますので、'∧' キーか 'V' キーを押しして数字を調整し、最後に 'ENTER' キーを押します。

(6)–4 回転加速時間の調整

付記

マシン出荷時、モータの回転の加速時間が 0.5 秒に設定されています。

- ① 電源が入ったままで運転ランプが 'PRGM' の所に付くまで 'DSPL' キーを押します。
- ② データ表示部に現在のデータが表示されますので、'∧' キーか 'V' キーを押しして数字を調整し、最後に 'ENTER' キーを押します。

(6)–5 回転減速時間の調整

付記

マシン出荷時、モータの回転の減速時間が 0.3 秒に設定されています。

- ① 電源が入ったままで運転ランプが 'DEC' の所に付くまで 'DSPL' キーを押します。
- ② データ表示部に現在のデータが表示されますので、'∧' キーか 'V' キーを押しして数字を調整し、最後に 'ENTER' キーを押します。

(6)–3 反转速度的调节方法

Note

机器出厂时，马达反转的速度被设定为 10Hz

- ① 在接通电源的状况下按 'DSPL' 键，使表示灯移到 'PRGM' 处
- ② 按 'V' 键使数据表示处的表示为 'n11'，然后按 'ENTER' 键
- ③ 数据表示处出现现在的数据后，按 '∧' 或 'V' 键使数据调节到需要的数字，最后按 'ENTER' 键

(6)–4 反转速度的调节方法

Note

机器出厂时，马达反转的速度被设定为 10Hz

- ① 在接通电源的状况下按 'DSPL' 键，使表示灯移到 'PRGM' 处
- ② 按 'V' 键使数据表示处的表示为 'n11'，然后按 'ENTER' 键

(6)–5 回转减速时间的调节方法

Note

机器出厂时，马达回转的减速时间被设定为 0.3 秒

- ① 在接通电源的状况下按 'DSPL' 键，使表示灯移到 'DEC' 处
- ② 数据表示处出现现在的数据后，按 '∧' 或 'V' 键使数据调节到需要的数字，最后按 'ENTER' 键

(6) - 6 ワイヤバックテンション調整

注意

電線の種類により、ワイヤ硬さ等の特徴が異なります。コネクタの圧接作業を行う時にワイヤの送り・バックテンションを調整する場合があります。

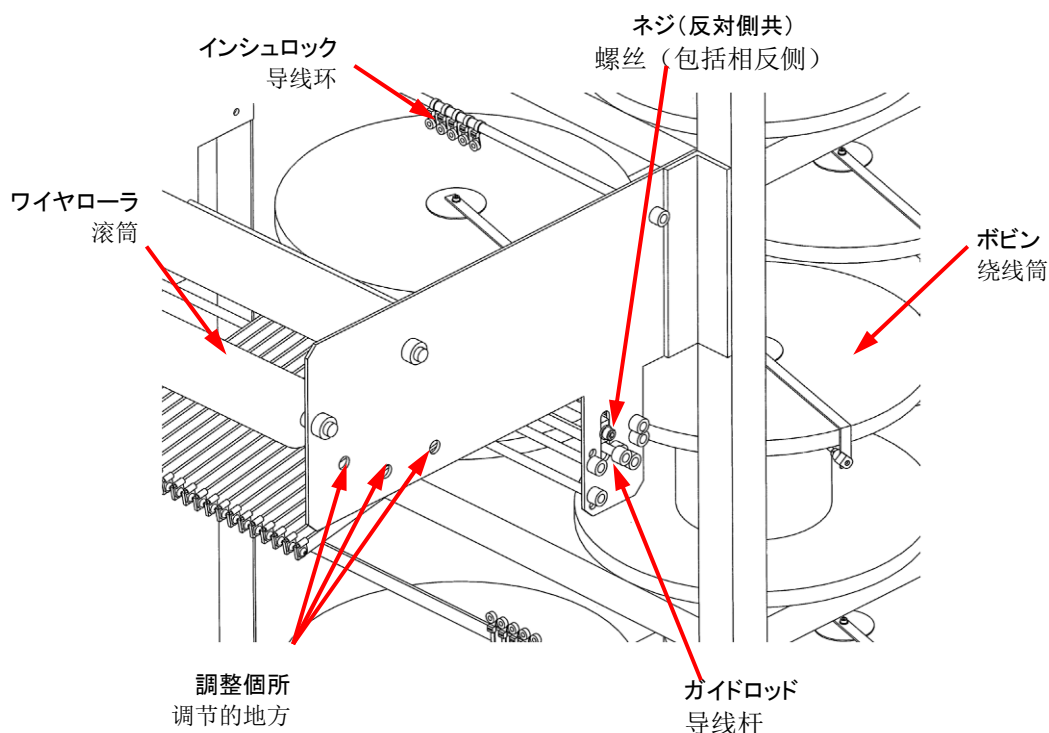
- バックテンション角度の調整(下図参照)
 - ① 2本のワイヤローラの内、下にあるワイヤローラを取外します。
 - ② ワイヤローラを調整したい所(3箇所中の任意1箇所)まで移動し、取り付けます。
- ワイヤ押え程度の調整(下図参照)
 - ① ガイドロッドの上にあるネジ(反対側共)を緩め、調整したい所まで移動させます。
 - ② ネジを締め、ガイドロッドを固定します。

(6) - 6 送线/回线张力(松紧度)的调节方法

Caution

由于不同的电线有其本身的特点，如电线的硬度等，所以在压接工作中，有时有必要调节送线及回线的松紧程度

- 回线张力角度的调节(参考下图)
 - ① 取下2根滚筒中位于左侧的滚筒
 - ② 将滚筒装到所要调节的地方(3处中的任意1处)并固定。
- 导线程度的调节(参考下图)
 - ① 松开导线杆上方的螺丝(包括相反侧的),然后将导线杆移到所要调节的地方
 - ② 旋紧螺丝并固定导线杆



8. アプリケータ交換

危険

下記の手順にてアプリケータの交換作業を行って下さい。
アプリケータの交換時はエアー及び電源のプラグを外して下さい。

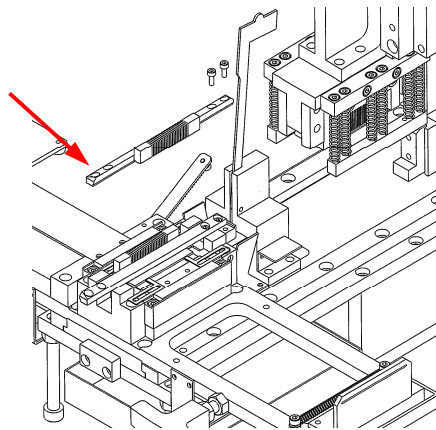
(1) 1596337-1 / 1596337-2

- ① マシンに取り付けられているワイヤコムを取外し、新しいワイヤコムを取り付けます。

注意

この時、隣のワイヤコムと隙間の無いように取り付けて下さい。

ワイヤコム
导线槽

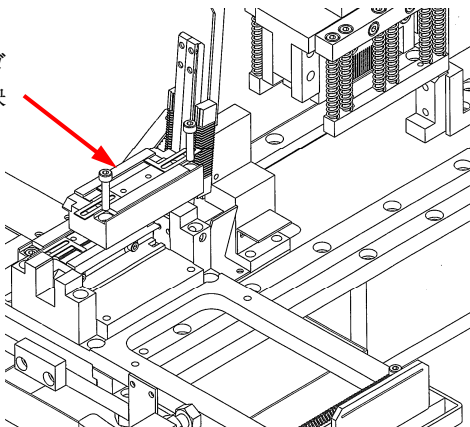


- ② ワイヤコムを引き上げ、下にあるコネクタホルダを取外し、新しいホルダを取り付けます。

注意

出荷時は、厚み $t=0.05\text{mm}$ のシムが2枚入っています。それぞれのプレスに合わせて調整して下さい。

コネクタホルダ
连接器夹块



8. 压模的更换及装配

Danger

请按照以下顺序更换压模。
在更换压模时，请务必切断供气及供电

(1) 1596337-1 / 1596337-2

- ① 取下装配在机器上的导线槽，将新的零件装上并固定

Caution

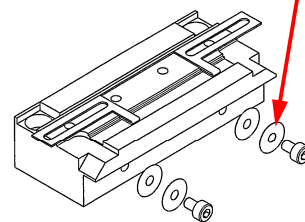
此时，将导线槽紧靠旁边的另一个导线槽使两者之间不存在缝隙

- ② 拉起导线槽，取下导线槽下的连接器夹块，并将新的零件装上并固定

Caution

机器出厂时，连接器夹块的边侧两处各夹有两片厚 0.05mm 的垫片，请根据机器的情况进行调节

シム
垫片



コネクタホルダ
连接器夹块

- ③ 対応するワイヤクランプを取外します。
- ④ マシンに取り付けられているワイヤスタッフを取外し、新しいスタッフを仮固定します。

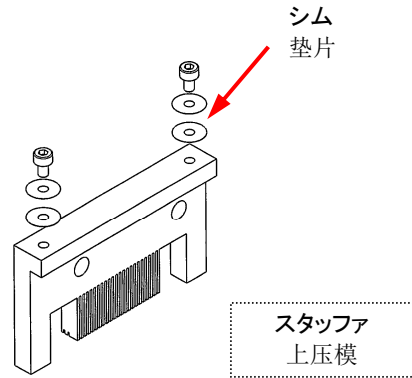
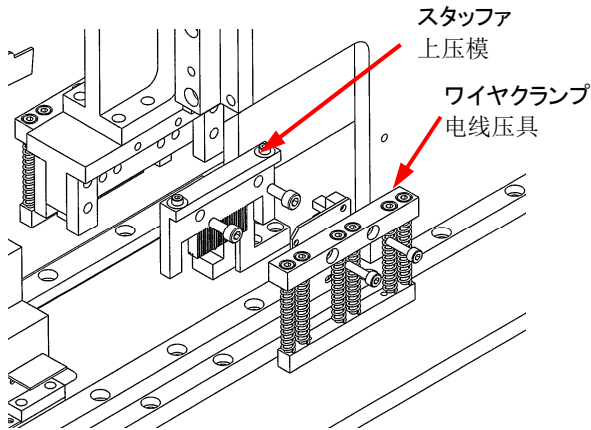
注意

出荷時は、厚み $t=0.05\text{mm}$ のシムが2枚入っています。それぞれのプレスに合わせて調整して下さい。

- ③ 将相应的电线压具取下
- ④ 取下装配在机器上的上压模，将新的零件装上但不要固定

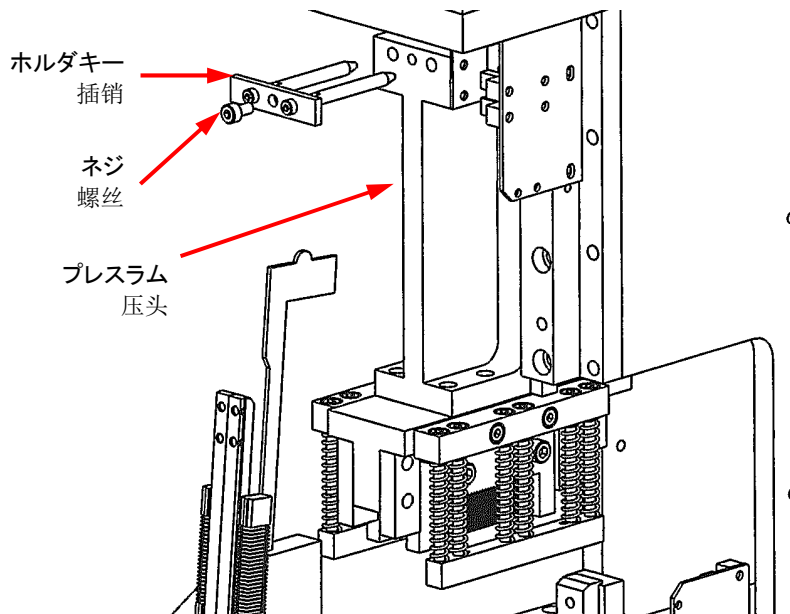
Caution

机器出厂时，连接器夹块的边侧两处各夹有两片厚 0.05mm 的垫片，请根据机器的情况进行调节



- ⑤ プレスラムのホルダキーの真中にあるネジを取外し、キーを抜取ります。

- ⑤ 旋出固定压头的插销处正中间的螺丝，并拔出此插销



- ⑥ アプリケータを押し込み、ラムをゆっくり下げ、ワイヤスタフがワイヤコムに嵌め込む様に調整します。
- ⑦ プレスラムが降りたままでワイヤスタフを固定します。
- ⑧ ワイヤクランプを取り付けます。
- ⑨ コネクタを圧接し、圧接状態を確認します。

- ⑥ 将压模推入压接的地方并放下压头，然后调整上压模的位置使其与导线槽对齐并插入导线槽内。
- ⑦ 保持上述的状态并固定上压模
- ⑧ 装上先前取下的电线压具并固定
- ⑨ 压接连接器并检查压接的状态

注意

圧接に問題があれば、関連する部品を調整して下さい。

Caution

若有问题，请调节有关的零件

(2) 1596337-3

- ① プレスカバーを外してください。
- ② マシンに取り付けられているワイヤコムを取外し、新しいワイヤコムを取り付けます。

注意

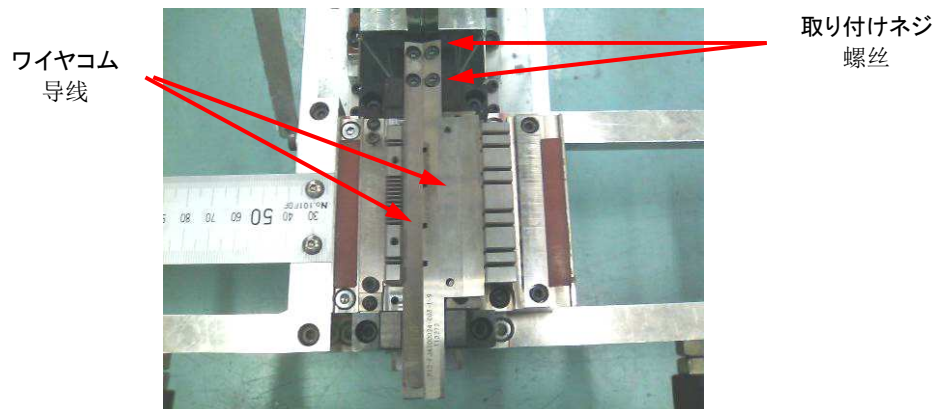
この時、隣のワイヤコムと隙間の無いように取り付けて下さい。

(2) 1596337-3

- ① 請避開 PRESS 的填補
- ② 取下装配在机器上的导线槽，将新的零件装上并固定

Caution

此时，将导线槽紧靠旁边的另一个导线槽使两者之间不存在縫隙



- ③ ワイヤコムを引き上げ、下にあるコネクタホルダを取外し、新しいホルダを取り付けます。

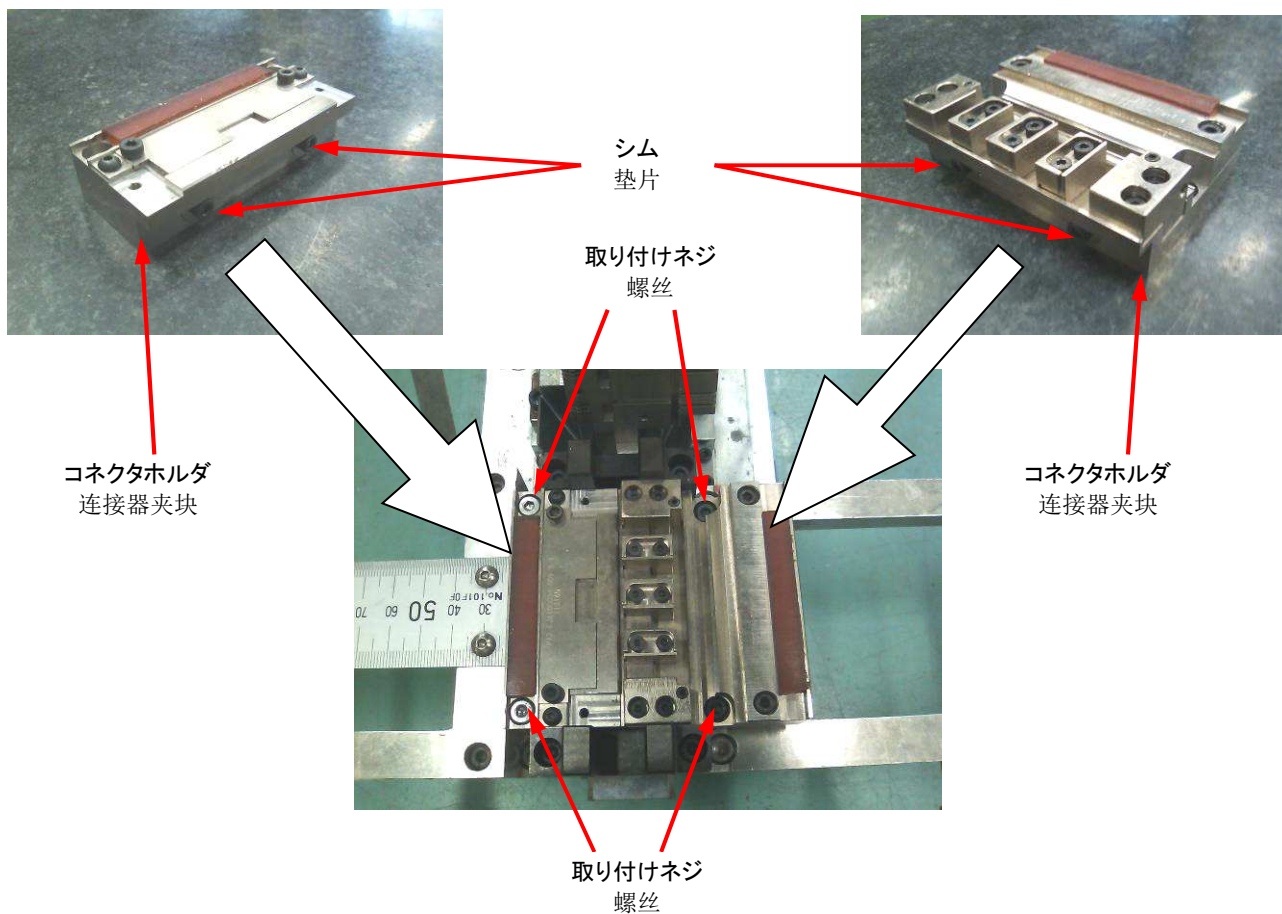
注意

出荷時は、厚み $t=0.05\text{mm}$ のシムが2枚入っています。それぞれのプレスに合わせて調整して下さい。

- ③ 拉起导线槽，取下导线槽下的连接器夹块，并将新的零件装上并固定

Caution

机器出厂时，连接器夹块的边侧两处各夹有两片厚 0.05mm 的垫片，请根据机器的情况进行调节



- ④ 対応するワイヤクランプを取外します。
- ⑤ マシンに取り付けられているワイヤスタフアを取外し、新しいスタフアを仮固定します。

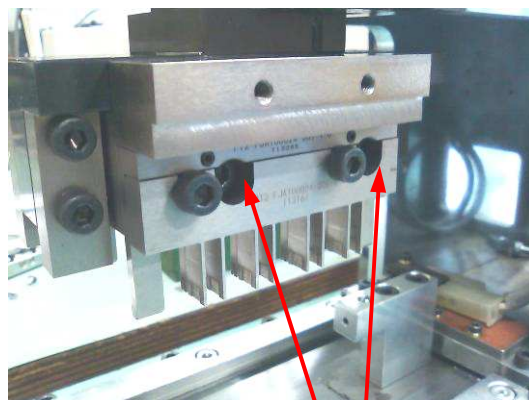
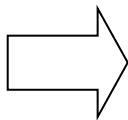
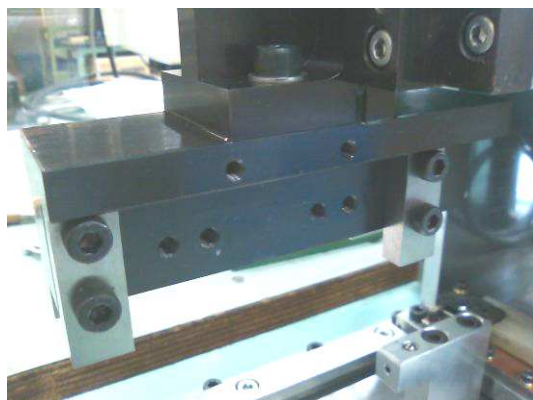
- ④ 将相应的电线压具取下
- ⑤ 取下装配在机器上的上压模，将新的零件装上但不要固定

注意

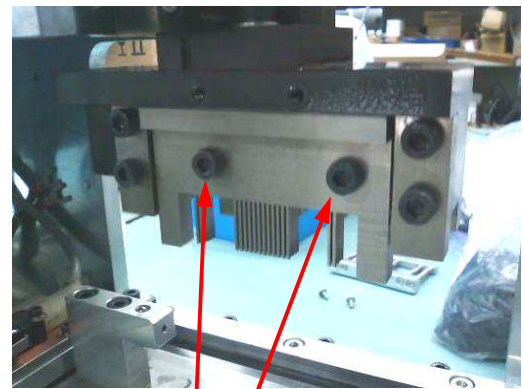
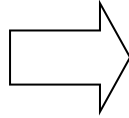
出荷時は、厚み $t=0.05\text{mm}$ のシムが2枚入っています。それぞれのプレスに合わせて調整して下さい。

Caution

机器出厂时，连接器夹块的边侧两处各夹有两片厚 0.05mm 的垫片，请根据机器的情况进行调节



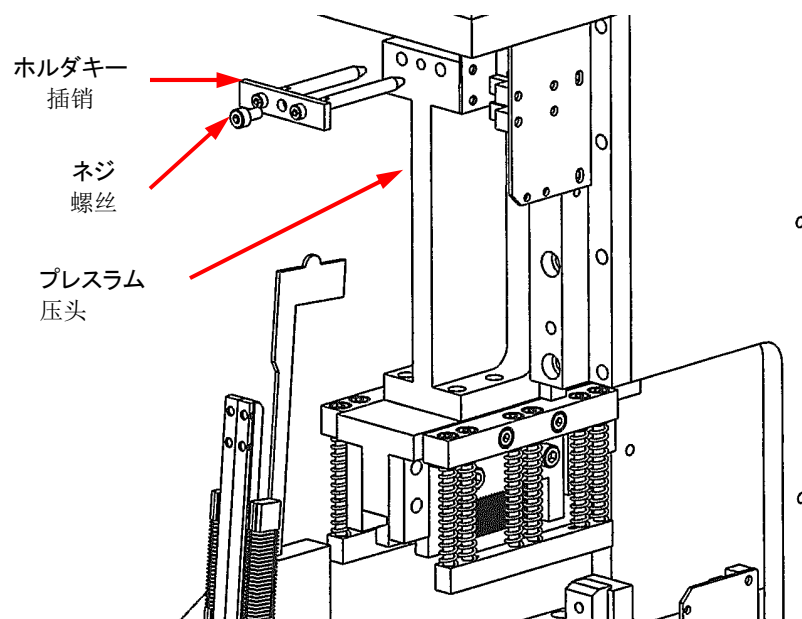
取り付けネジ 螺丝



取り付けネジ
螺丝

⑥ プレスラムのホルダキーの真中にあるネジを取外し、キーを抜取ります。

⑥ 旋出固定压頭の插销处正中间的螺丝，并拔出此插销



- ⑦ アプリケーターを押し込み、ラムをゆっくり下げ、ワイヤスタッファがワイヤコムに嵌め込む様に調整します。
- ⑧ プレスラムが降りたままでワイヤスタッファを固定します。
- ⑨ ワイヤクランプを取り付けます。
- ⑩ 1596337-3 用カバーを取り付けて下さい。
- ⑪ コネクタを圧接し、圧接状態を確認します。

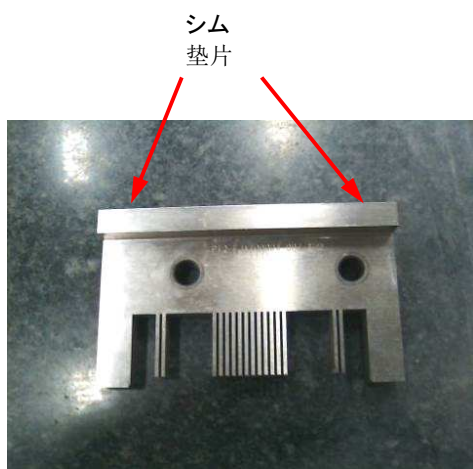
- ⑦ 将压模推入压接的地方并放下压头，然后调整上压模的位置使其与导线槽对齐并插入导线槽内
- ⑧ 保持上述的状态并固定上压模
- ⑨ 装上先前取下的电线压具并固定
- ⑩ 装配 1596337-3 事情的 COVER
- ⑪ 压接连接器并检查压接的状态

注意

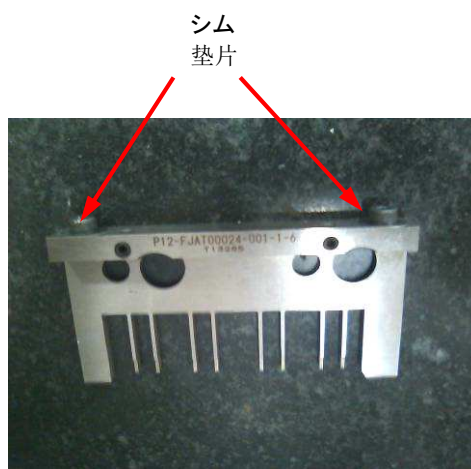
圧接に問題があれば、関連する部品を調整して下さい。

Caution

若有问题，请调节有关的零件



MINI-CT スタッファ
MINI-CT 上圧模



TONNER スタッファ
TONNER 上圧模

- ⑫ コネクタガイドを 1596337-3 用に交換して下さい。

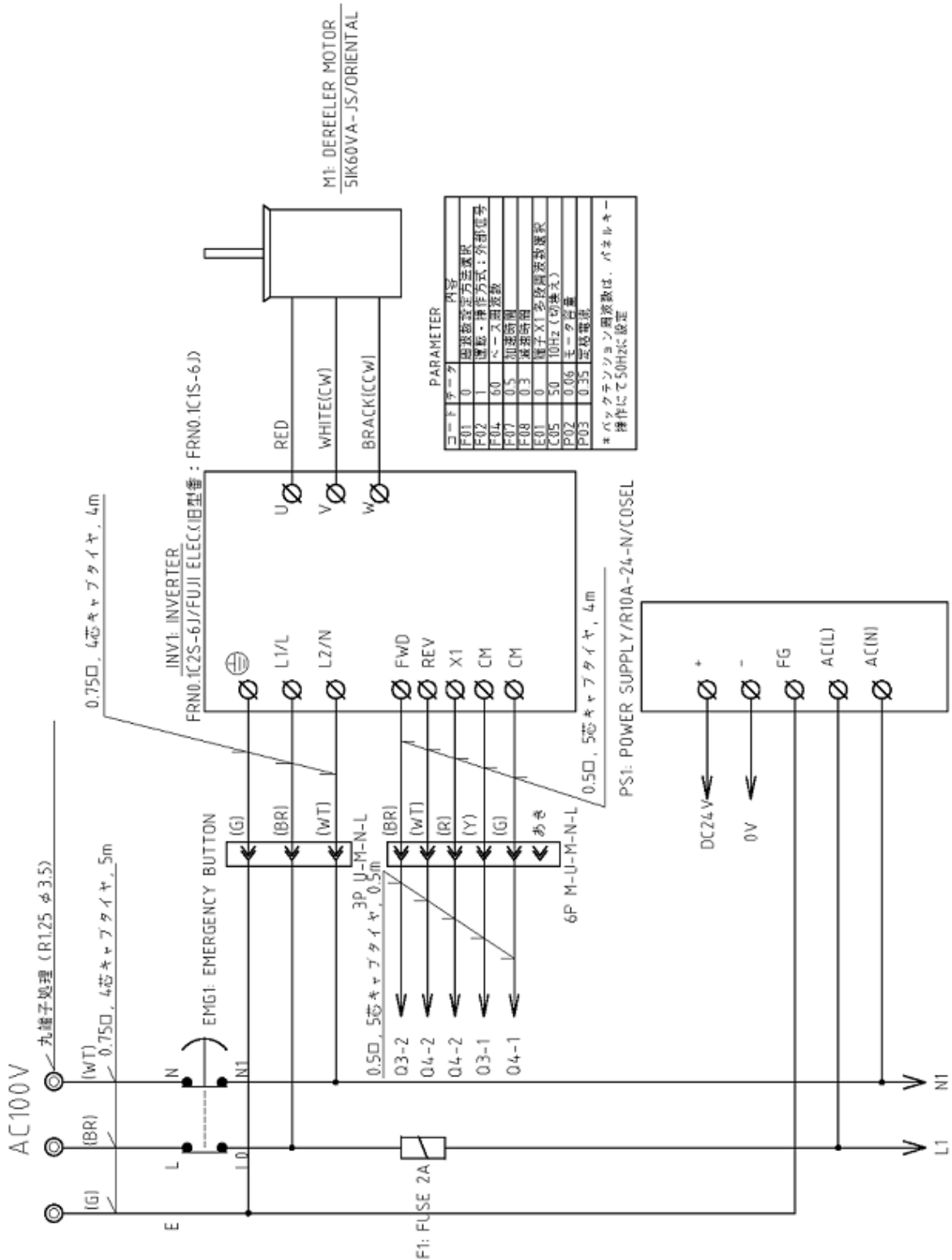
- ⑫ 請為 1596337-3 事情插頭座制動器交換

コネクタガイド
连接器外壳 GUIDE

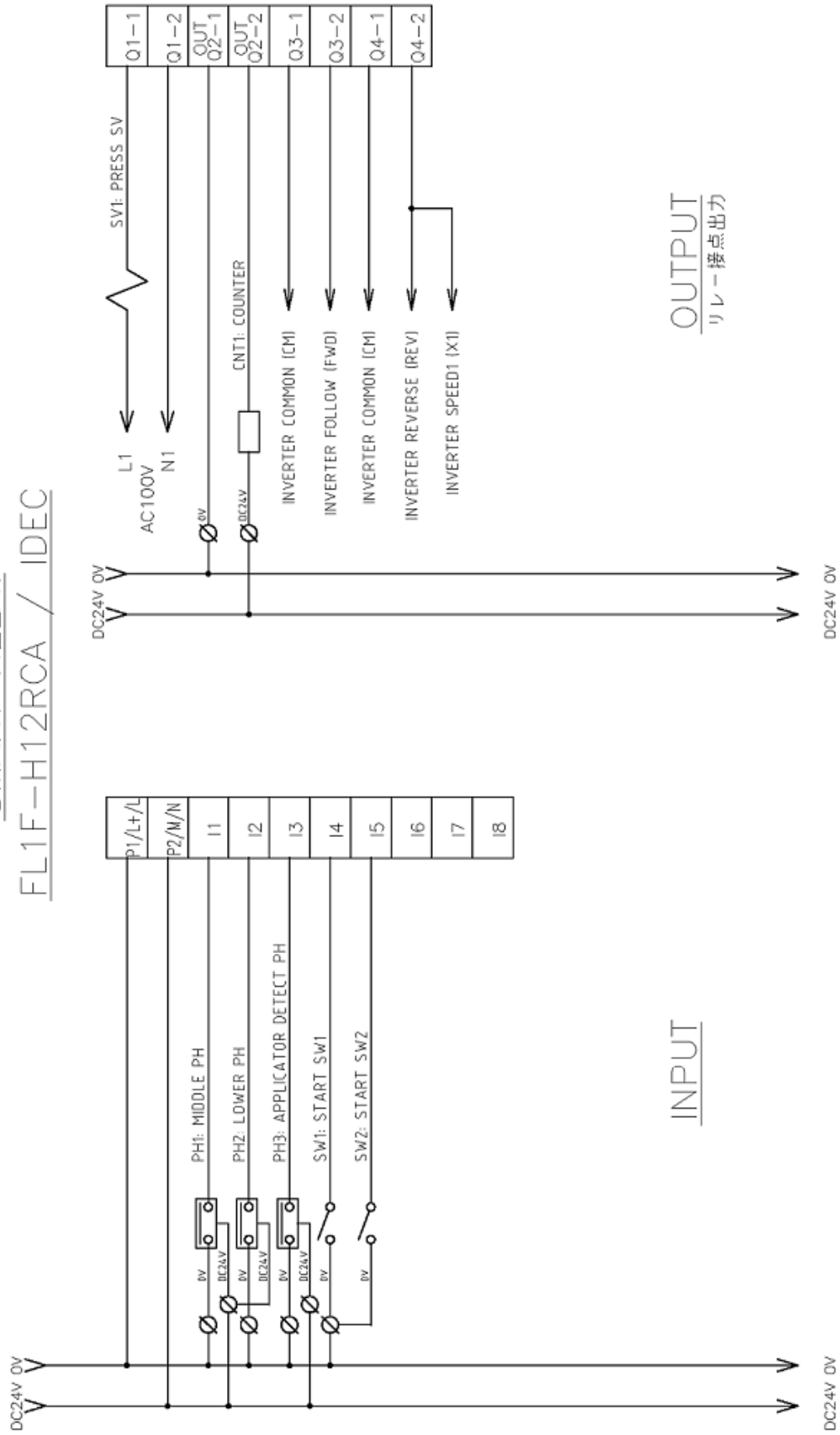


9. 配線図

9. 机器装配电路图

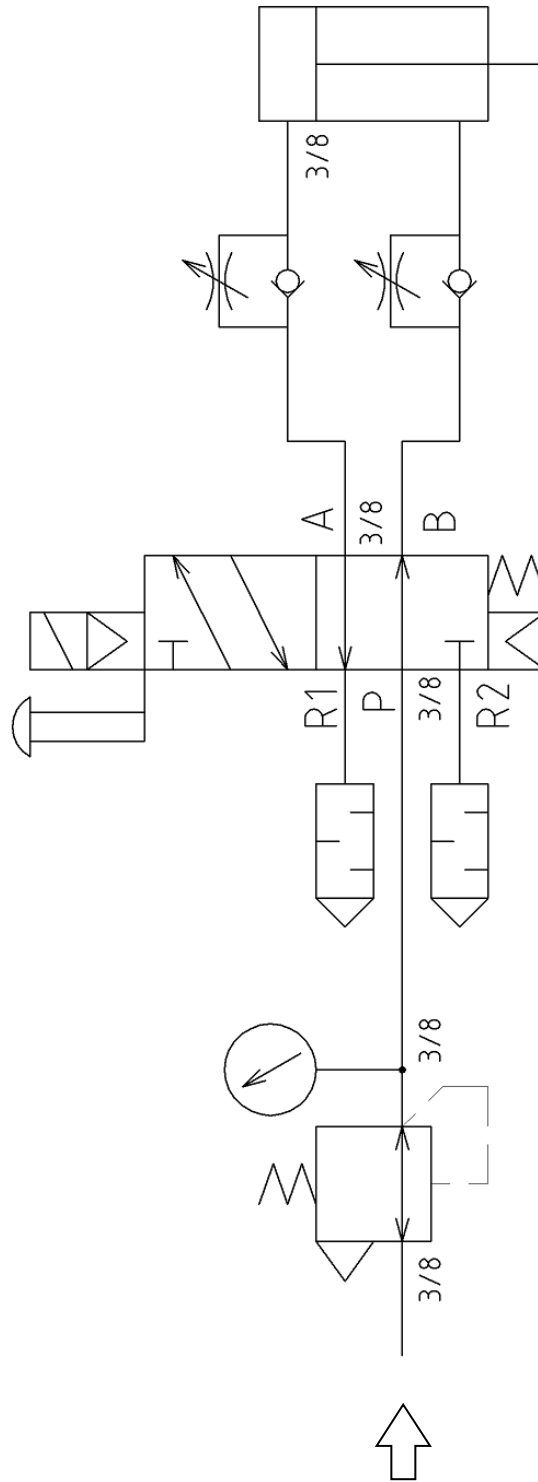


SMART RELAY
FL1F-H12RCA / IDEC



10. 配管図

10. 管系图



11. 保守点検

弊社は工具の品質及び信頼性を保証するために、定期的な維持管理プログラムの実施をお勧めいたします。点検の頻度は使用者自身の経験に応じて条件に合うように各自で調整して下さい。

その際目安として;

1. 手入れ、使用量及び工具の取り扱い
2. 堆積したゴミの量と汚れの有無
3. オペレータの技能レベル
4. 貴社内の作業規格等の基準

工具は輸送の前に検査されていますが、弊社はお客様がお手元に本工具を入手したら直ちに輸送中に工具に損傷等が発生していないか確認されることをお勧めいたします。

11-1 日常保守

作業者は以下に示す点について認識し、責任をもって実施して下さい。

1. ツールは、ほこり、湿気、汚れを取り除いて常に清潔にして下さい。
清掃には、清潔で柔らかいブラシや毛羽立たない布を使用して下さい。工具を傷つけるような堅いものは使用しないで下さい。
保管時は布等をかぶせて防塵に努めて下さい。
2. 毎日の作業前に、破損等が無い事を確認し異音や不具合が無い事も併せて確認して下さい。

11-2 定期検査

1. 全ての構成部品が適切な位置に有り、固定されていることを確認して下さい。また目視にて工具の摩耗、損傷を検査して下さい。もし損傷が有れば「部品交換」を参照して下さい。
2. 毎月一回躍動部に潤滑油(呉工業: CRC5-56 相等品)を、塗布して下さい。
3. 定期的エアードレンの水を抜いて下さい。

12. 主要部品

修理を最短にするためにもスペアパーツはお客様で事前に御購入下さい。

(必要な部品は事前に弊社へお問合せ下さい。)

スペアパーツ以外の部品は品質、信頼性を保証するため当社にて交換修理します。

工具の修理、調整、交換部品の購入に関しては、当社の本社、支店、営業所または代理店にお申し付け下さい。

11. 保守和检查

敝社为了保证工具的质量及可靠性,推荐定期的维护程序的实施。检查的频度请按照使用者自己的经验为使适合条件各自调整。

那个时候作为目标:

1. 照料, 使用量及工具的处理
2. 堆积的垃圾的量和污秽的有无
3. 操作员的技能水平
4. 贵社内的工作规格等的基准

工具在運輸前被檢查,不過,

敝社如果顧客在您那兒得到本工具立刻運輸中,推薦被工具確認損傷等沒發生。

11-1 日常保守

工作者關於對以下表現的點認識,請以責任實施

1. 工具, 誇耀, 潮濕, 請除去污穢經常乾淨。
請為清掃, 使用乾淨柔軟的刷子和不起毛的布。象弄傷工具一樣的硬東西請別使用。
2. 每天的工作前, 確認沒有破損等的事共計也請確認沒有異聲音和問題的事。

11-2 定期檢查

1. 請確認全部的構成零部件恰當的位置有, 被固定。再目測請檢查工具的摩耗, 損傷。如果有損傷請參照「零件替換」。
2. 請每月為一次跳動部塗潤滑油(吳工業: CRC5-56 相等品)。
3. 請定期地超過 air 排水的水。

12. 主要部件名单

為了要修理最短備用品—零件顧客事前也請購買。

(需要的零件事前諮詢給到敝社。)

備用品—零件以外的零部件為了保證質量, 可靠性本公司交換修理。

有關工具的修理, 調整, 備件的購買, 本公司的總社, 支店, 營業所或為代理店說經常給。

Parts List

1596195-1
1596195-2

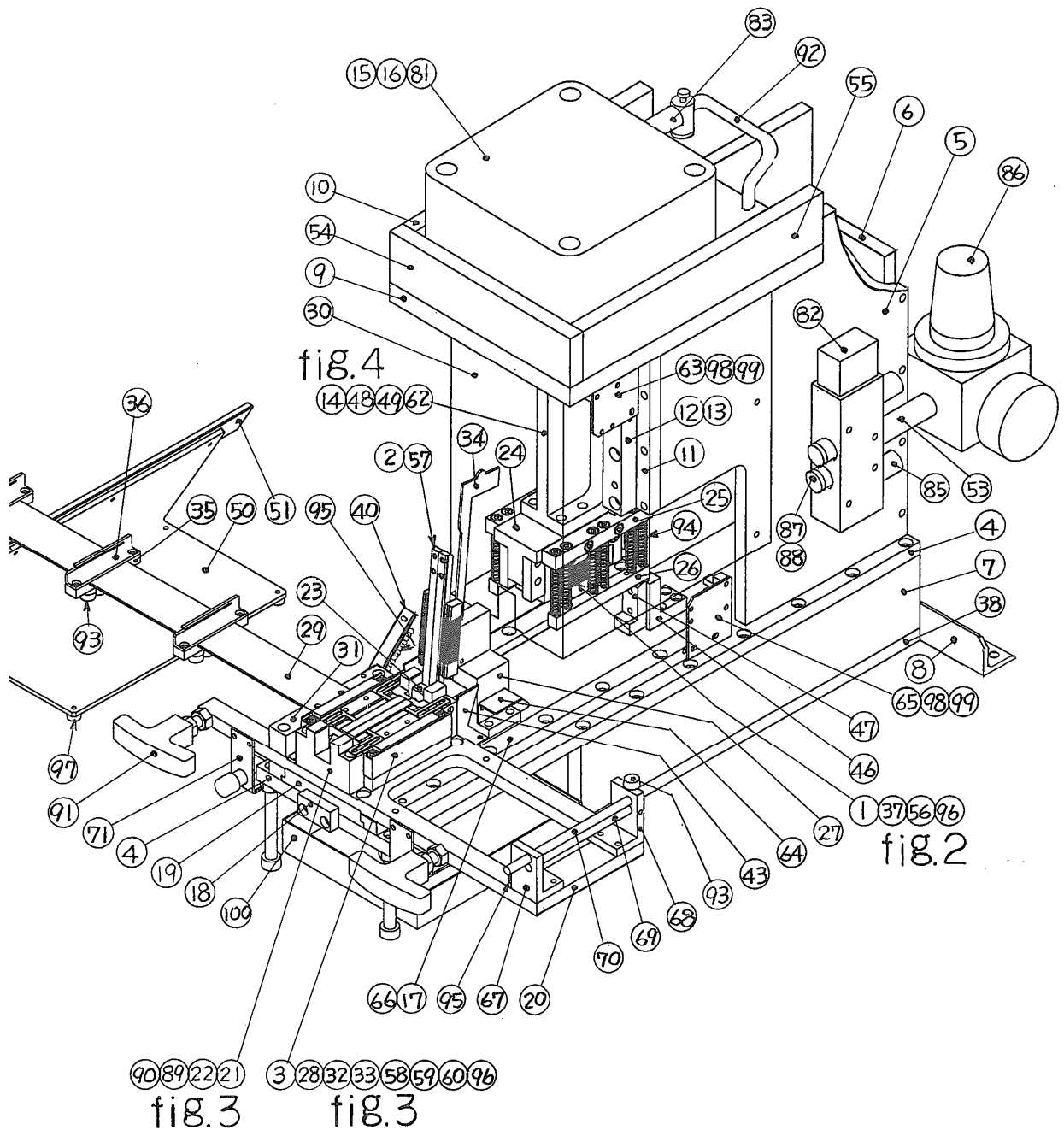
ITEM NO.	NUMBER	N A M E	-1	-2
1	1596339-1	STUFFER,WIRE INSERT (for miniCT)	2	—
2	1596340-1	COMB,WIRE CUT (for miniCT)	2	—
3	1596341-1	BLOCK,CONN HOLDER (for miniCT)	2	—
4	1596342-1	PLATE,BASE (A)	1	1
5	1596343-1	PLATE,FRAME (A)	2	2
6	1596344-1	PLATE,FRAME (C)	1	1
7	1596345-1	RIB,BASE (A)	2	2
8	1596346-1	STAY,FRAME	1	1
9	1596347-1	PLATE,FRAME (B)	1	1
10	1596348-1	PLATE,RIB	1	1
11	1596349-1	BASE,RAM	1	1
12	1596350-1	GUIDE,RAM	1	1
13	1596350-2	GUIDE,RAM	1	1
14	1596351-1	RAM	1	1
15	1596352-1	ROD,PUSHER	1	1
16	1596353-1	SPACER,CYL ROD	1	1
17	1596354-1	GUIDE,SLIDE BASE	1	1
18	1596357-1	BLOCK,STOPPER (A)	1	1
19	1596355-1	BASE,SLIDE	1	1
20	1596358-1	BASE,APPL	1	1
21	1596359-1	BASE,CONN HOLDER	1	1
22	1596368-1	PLATE,CENTER	1	1
23	1596360-1	BLOCK,HINGE	1	1
24	1596361-1	MOUNT,STUFFER	1	1
25	1596362-1	BLOCK,GUIDE	2	2
26	1596363-1	BAR,CLAMP	2	2
27	1596364-1	BLOCK,CHIP BAR	1	1
28	1596365-1	RUBBER,WIRE	2	2
29	1596366-1	REWORK,SCALE	1	1
30	1596367-1	COVER,APPL	1	1
31	1596369-1	BASE,SCALE	1	1
32	1596370-1	STOPPER,CONN	2	—
33	1596370-2	STOPPER,CONN	2	—
34	1596371-1	BAR,CHIP	1	1
35	1596372-1	BASE,HARNESS STOPPER	3	3
36	1596373-1	PLATE,HARNESS STOPPER	3	3
37	1596374-1	STOPPER	4	4
38	1596375-1	PLATE,BASE (B)	1	1
39				
40	1596377-1	BAR,SPRING	1	1
41				
42				
43	1596378-1	COVER,CHIP	2	2
44				
45				
46	1596380-1	BASE,STOPPER	1	1

Parts List

1596195-1

1596195-2

ITEM NO.	NUMBER	N A M E	-1	-2
47	1596381-1	BLOCK,ADJUST	1	1
48	1596382-1	PLATE,FITTING	1	1
49	1596383-1	SHAFT,FITTING	2	2
50	1596384-1	STAND,SCALE	3	3
51	1596385-1	GUIDE,SCALE	3	3
52				
53	1-751320-0	LONG NIPPLE,AIR FITTING	1	1
54	1596348-2	PLATE,RIB	1	1
55	1596348-3	PLATE,RIB	1	1
56	1596387-1	STUFFER,WIRE INSERT (forCT)	-	2
57	1596388-1	COMB,WIRE CUT (forCT)	-	2
58	1596389-1	BLOCK,CONN HOLDER (forCT)	-	2
59	1596370-3	STOPPER,CONN	-	2
60	1596370-4	STOPPER,CONN	-	2
61				
62	1596783-1	DOG, PRESS SENSOR	1	1
63	1596784-1	BRKT, PRESS SENSOR	1	1
64	1596785-1	DOG, SLIDE SENSOR	1	1
65	1596786-1	BRKT, SLIDE SENSOR	1	1
66	1596345-2	GUIDE, SLIDE BASE	1	1
67	1596787-1	BLOCK, ROD HOLDER	1	1
68	1596787-2	BLOCK, ROD HOLDER	1	1
69	1596788-1	ROD, WIRE GUIDE	1	1
70	1596788-2	ROD, WIRE GUIDE	1	1
71	1596782-1	BRACKET, SWITCH	2	2
72				
81		CYL, AIR 10S-1SD125N30 (TAIYO)	1	1
82		SOLENOID VALVE SR562-RN310W (TAIYO)	1	1
83		SPEED CONTROLLER SC713-10-0 (TAIYO)	2	2
84				
85		SILENCER SA-10 (TAIYO)	2	2
86		REGULATOR FRV-10-D (TAIYO)	1	1
87		TUBE FITTING NL10-PT3/8 (TAIYO)	2	2
88		URETHANE TUBE $\phi 10 \times 1m$	1	1
89		SHAFT PSEL 5-30 (MISUMI)	1	1
90		SHAFT PSEL 4-13 (MISUMI)	2	2
91		HANDLE TH67N (IMAO)	2	2
92		HANDLE RD5-120S-10 (IMAO)	1	1
93		PLASTIC KNUREING SCREW CRKW 3-8 (MISUMI)	7	7
94		SPRING UR 6-70 (MISUMI)	12	12
95		SPRING 2132 (KSSC)	2	2
96		SHIM RING CIMRS 3-10-0.05 (MISUMI)	30	30
97		RUBBER LEG C-30-RK-10 (MISUMI)	12	12
98		SENSOR, PHOTO EE-SX671A (OMRON)	3	3
99		CONN, PHOTO SENSOR EE-1010(1m) (OMRON)	3	3
100		TRAY T5-171-011 (MECHATALK)	1	1



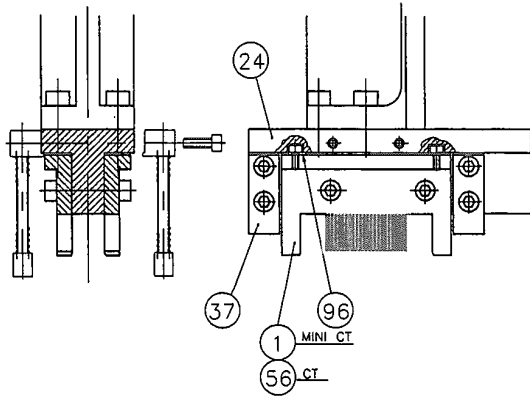


fig. 2

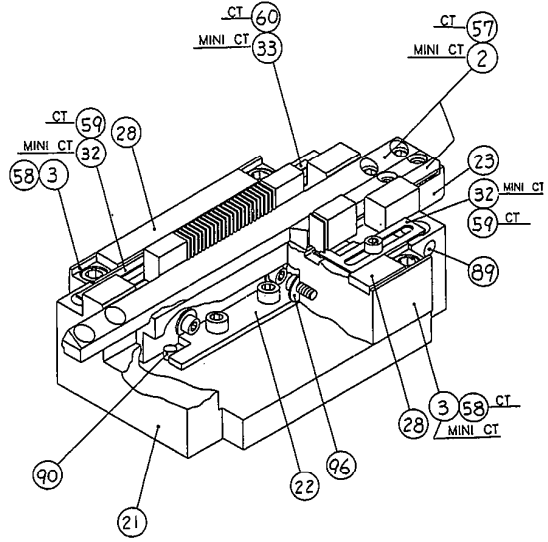


fig. 3

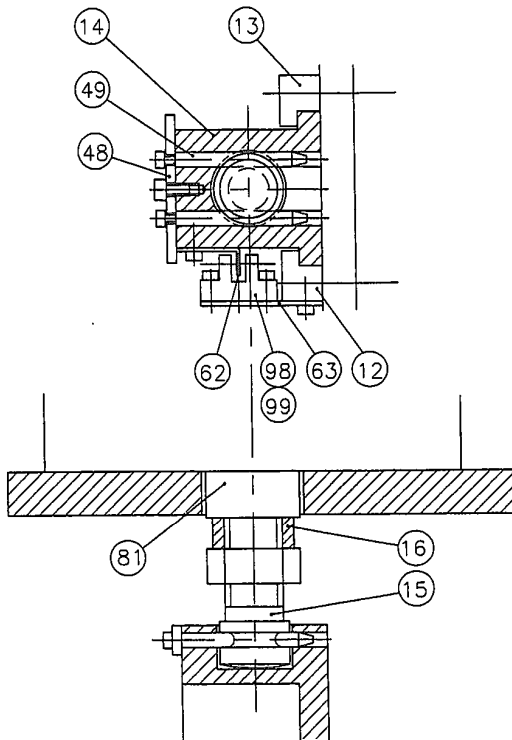


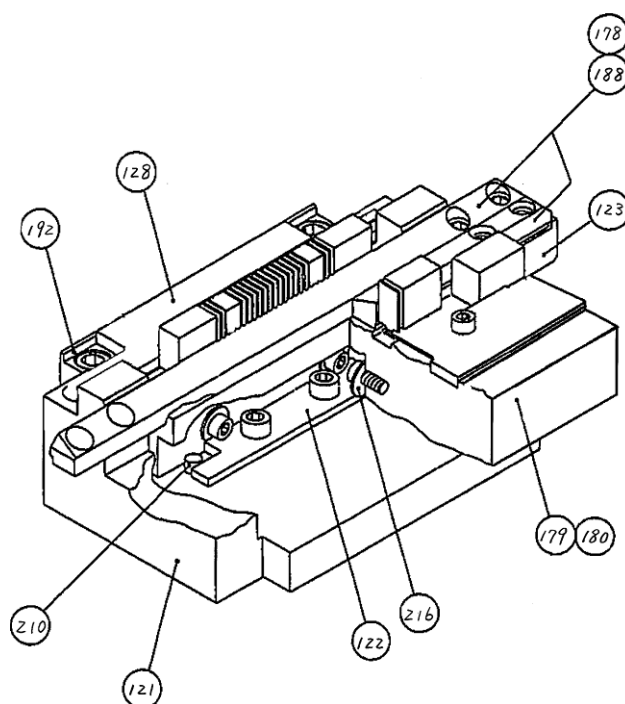
fig. 4

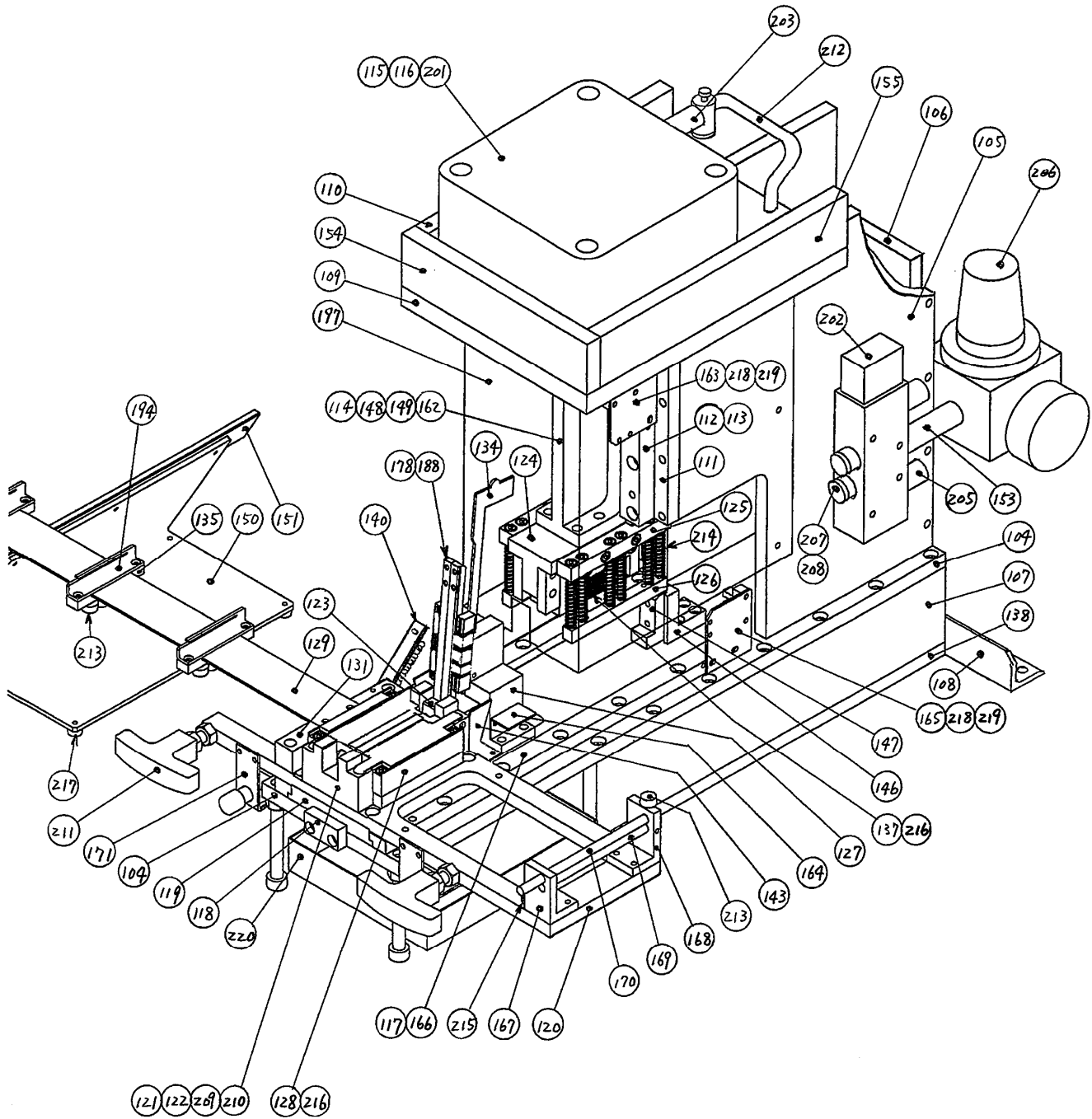
1596337-3 (1-1596336-8)

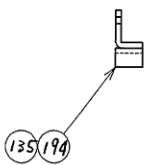
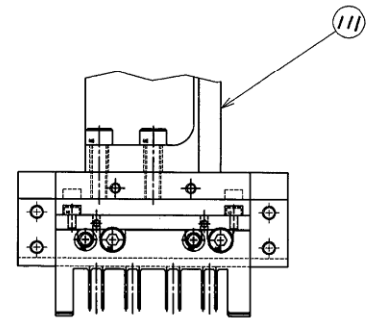
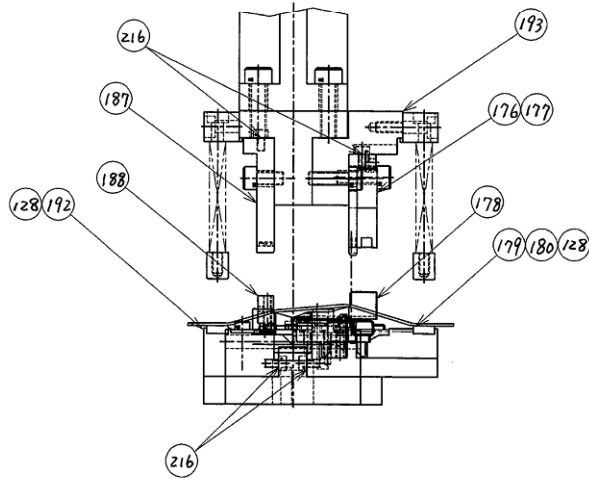
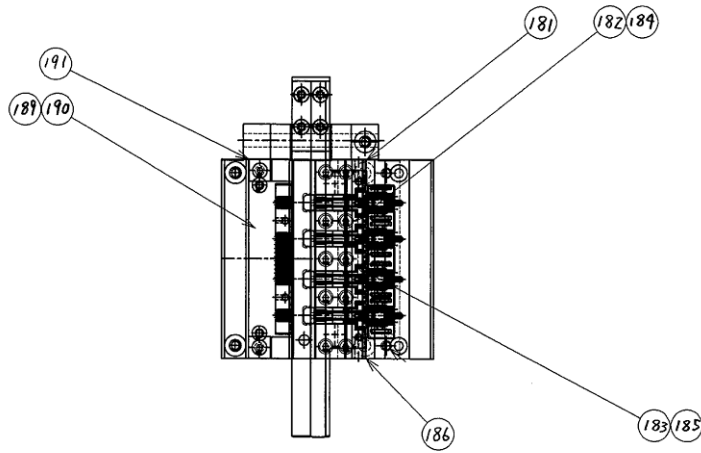
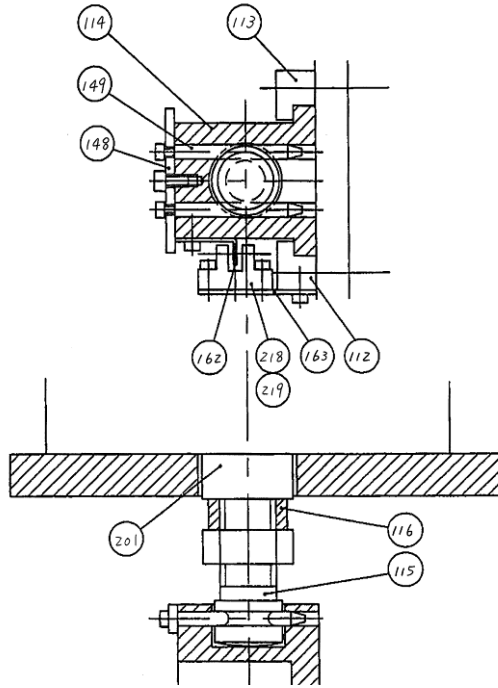
No.	部品型番 (P/N)	部品名称 (PARTS NAME)	備考 (NOTE)	使用数 (QTY)
101				
102				
103				
104	1596342-1	PLATE, BASE (A)		1
105	1596343-1	PLATE, FRAME (A)		2
106	1596344-1	PLATE, FRAME (C)		1
107	1596345-1	RIB, BASE (A)		2
108	1596346-1	STAY, FRAME		1
109	1596347-1	PLATE, FRAME (B)		1
110	1596348-1	PLATE, RIB		1
111	1596349-1	BASE, RAM		1
112	1596350-1	GUIDE, RAM		1
113	1596350-2	GUIDE, RAM		1
114	1596351-1	RAM		1
115	1596352-1	ROD, PUSHER		1
116	1596353-1	SPASER, CYL ROD		1
117	1596354-1	GUIDE, SLIDE BASE		1
118	1596357-1	BLOCK, STOPPER (A)		1
119	1596355-1	BASE, SLIDE		1
120	1596358-1	BASE, APPL		1
121	1596359-1	BASE, CONN HOLDER		1
122	1596368-1	PLATE, CENTER		1
123	1596360-1	BLOCK, HINGE		1
124	1596361-1	MOUNT, STUFFER		1
125	1596362-1	BLOCK, GUIDE		2
126	1596363-1	BAR, CLAMP		2
127	1596364-1	BLOCK, CHIP BAR		1
128	1596365-1	RUBBER, WIRE		2
129	1596366-1	REWORK, SCALE		1
130				
131	1596369-1	BASE, SCALE		1
132				
133				
134	1596371-1	BAR, CHIP		1
135	1596372-1	BASE, HARNESS STOPPER		4
136				
137	1596374-1	STOPPER		4
138	1596375-1	PLATE, BASE (B)		1
139				
140	1596377-1	BAR, SPRING		1
141				
142				
143	1596378-1	COVER, CHIP		2
144				
145				
146	1596380-1	BASE, STOPPER		1
147	1596381-1	BLOCK, ADJUST		1
148	1596382-1	PLATE, FITTING		1
149	1596383-1	SHAFT, FITTING		2
150	1596384-1	STAND, SCALE		3

No.	部品型番 (P/N)	部品名称 (PARTS NAME)	備考 (NOTE)	使用数 (QTY)
151	1596385-1	GUIDE, SCALE		3
152				
153	1-751320-0	LONG NIPPLE, AIR FITTING		1
154	1596348-2	PLATE, RIB		1
155	1596348-3	PLATE, RIB		1
156				
157				
158				
159				
160				
161				
162	1596783-1	DOG, PRESS SENSOR		1
163	1596784-1	BRACKET, PRESS SENSOR		1
164	1596785-1	DOG, SLIDE SENSOR		1
165	1596786-1	BRACKET, SLIDE SENSOR		1
166	1596345-2	GUIDE, SLIDE BASE		1
167	1596787-1	BLOCK, ROD HOLDER		1
168	1596787-2	BLOCK, ROD HOLDER		1
169	1596788-1	ROD, WIRE GUIDE		1
170	1596788-2	ROD, WIRE GUIDE		1
171	1596782-1	BRACKET, SWITCH		2
172				
173				
174				
175				
176	2255106-1	STUFFER, WIRE INSERT	(for TONNER CONN)	1
177	2255107-1	STUFFER, FRONT INSERT	(for TONNER CONN)	1
178	2255108-1	COMB, WIRE CUT	(for TONNER CONN)	1
179	2255109-1	BLOCK, CONN HOLDER	(for TONNER CONN)	1
180	2255110-1	BLOCK, CONN STOPPER	(for TONNER CONN)	1
181	2255111-1	STOPPER, CONN		1
182	2255111-2	STOPPER, CONN		2
183	2255111-3	STOPPER, CONN		1
184	2255111-4	STOPPER, CONN		2
185	2255111-5	STOPPER, CONN		1
186	2255111-6	STOPPER, CONN		1
187	2255112-1	STUFFER, WIRE INSERT	(for MINI-CT CONN)	1
188	2255113-1	COMB, WIRE CUT	(for MINI-CT CONN)	1
189	2255114-1	STOPPER, MINI-CT CONN		1
190	2255114-2	STOPPER, MINI-CT CONN		1
191	2255115-1	STOPPER, GUIDE		2
192	2255116-1	BLOC, CONN HOLDER		1
193	2255117-1	MOUNT, STUFFER		1
194	2255120-1	PLATE, HARNESS STOPPER		4
195				
196				
197	2255121-1	COVER, APPL		1
198				
199				
200				

No.	部品型番 (P/N)	部品名称 (PARTS NAME)	備考 (NOTE)	使用数 (QTY)
201	10S-1SD125N30	CYL, AIR	(TAIYO)	1
202	SR562-RN310W	SOLENOID VALVE	(TAIYO)	1
203	SC713-10-0	SPEED CONTROLLER	(TAIYO)	2
204				
205	SA-10	SILENCER	(TAIYO)	2
206	FRV-10-D	REGULATOR	(TAIYO)	1
207	NL10-PT3/8	TUBE FITTING	(TAIYO)	2
208	φ10 × 1m	URETHANE TUBE		1
209	PSFJ 5-30	SHAFT	(MISUMI)	1
210	PSFI 4-13	SHAFT	(MISUMI)	2
211	TH67N	HANDLE	(IMAO)	2
212	RD5-120S-10	HANDLE	(IMAO)	1
213	CRKW 3-8	PLASTIC KNUREING SCREW	(MISUMI)	7
214	UR 6-70	SPRING	(MISUMI)	12
215	2132	SPRING	(KSSC)	2
216	CIMRS 3-10-0.05	SHIM RING	(MISUMI)	30
217	C-30-RK-10	RUBBER LEG	(MISUMI)	12
218	EE-SX671A	SENSOR PHOTO	(OMRON)	3
219	EE-1010(1m)	CONN PHOTO SENSOR	(OMRON)	3
220	T5-171-011	TRAY	(MECHATAKE)	1
221				
222				
223				
224				
225				
226				
227				
228				
229				
230				







13. 改訂内容

Rev. F 内容

13-1. インバータ

付記

操作方法は、添付メーカー取り扱い説明書を参照してください。

- 1) インバータの ON/OFF コントロールは、PLC 側で行っていますので、本インバータ操作面での動作 ON/OFF (RUN/STOP) はできません。
下記パラメータ設定のコード F02 のデータを変更“2”に変更しますと、インバータ操作面の RUN/STOP が有効になります。

2) パラメータ設定

13. 修订内容

Rev.F 内容

13-1. 変圧器

Note

操作方法, 请参照添加制造厂处理说明书。

- 1) 因为逆变器的 ON/OFF 控制, 在 PLC 方面去着, 在本逆变器操作方面的 ON/OFF (RUN/STOP) 动作不能。
下列参数设定的编码 F02 数据为“2”的话, 逆变器操作方面的 RUN/STOP 变得有效。

2) 参数设定

コード (编码)	データ (数据)	内容
F01	0	周波数設定(頻率設定)
F02	1	運転・操作方法(駕駛操作方法)
F04	60	ベース周波数(基頻頻率)
F07	0.5	加速時間
F08	0.3	減速時間(速度減低時間)
E01	0	多段周波数機能選択 X1 端子用 (多級頻率功能選擇 X1 終端用)
C05	10	多段周波数值 10Hz(多級周波数值:10Hz)
P02	0.06	モータ容量(電動機容量)
P03	0.35	モータ定格電流(電動機額定電流)



インバーター
Inverter