

⑧ 操作方法

8.1 運転

運転を行うには、まずトグルスイッチ④を正点にして、モードのトグルスイッチ⑤は自動を選択してください。その後、10Kボリューム⑩は任意の位置に合わせます。

次に加速率調整用の100Kボリューム⑪と減速率調整用の100Kボリューム⑫を調節した後、SPEED UP ボタン⑥を押と点滅して徐々にロータリテーブルが加速して行き、10rpm になると生産が開始されます。

ご注意

Φ 300 以上ある製品の生産時は、機械が故障する可能性があるので 50rpm 以上の速度にしないでください。

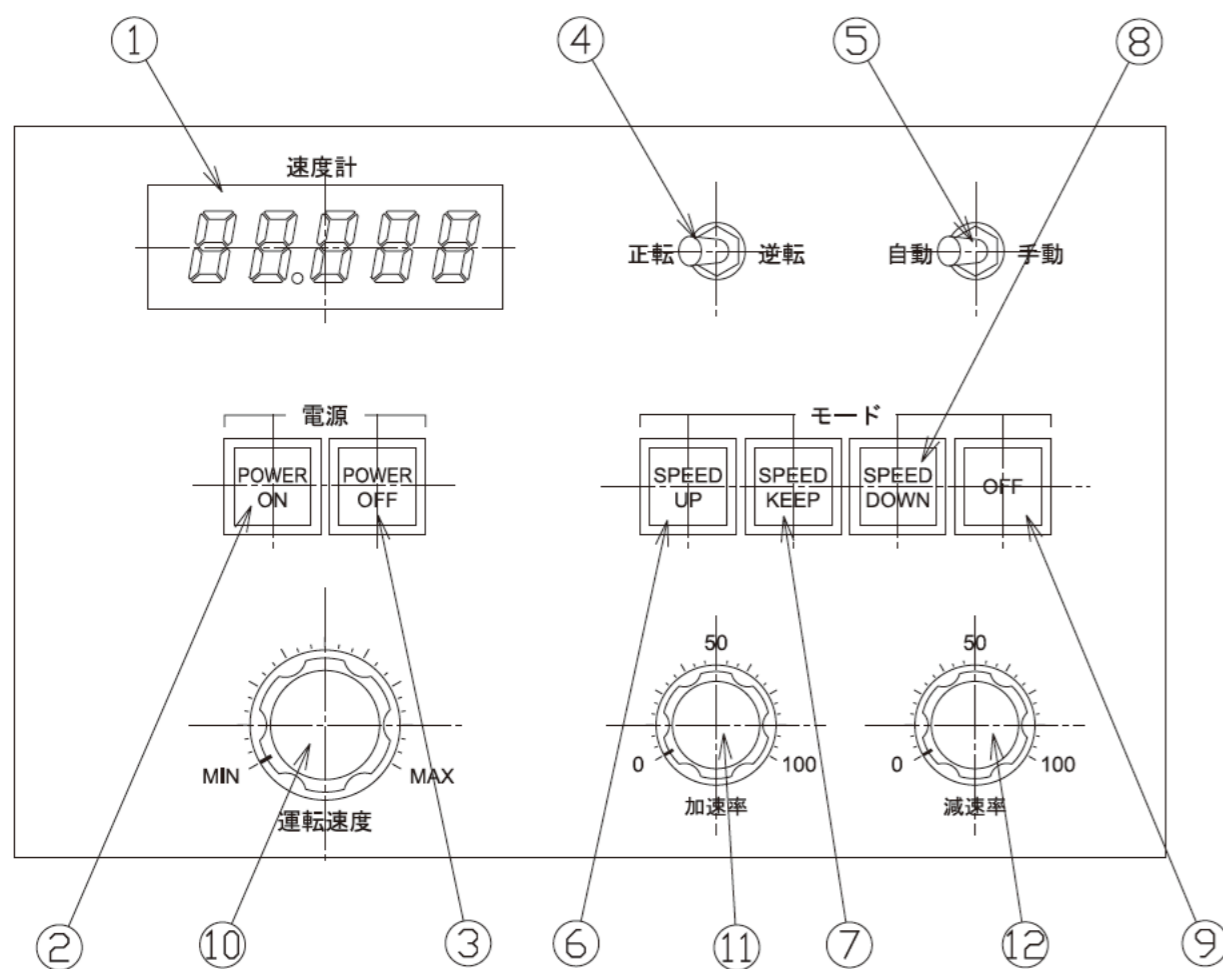


図 8.1

改善前

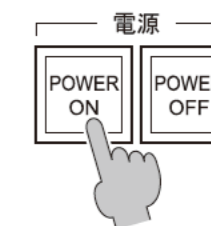
8.1 自動運転

本項では、自動モードによる運転操作方法について説明します。
自動モードでは、あらかじめ設定した加速率 / 減速率で運転速度を上昇 / 下降させることができます。

< 操作手順 >

1 [POWER ON] ボタンを押します。

▶ 電源が供給され、[POWER ON] ボタンのランプが点灯します。



2 ロータリテーブル正転 / 逆転スイッチを [正転] 位置に切り替えます。

▶ ロータリテーブルが正転可能な状態になります。

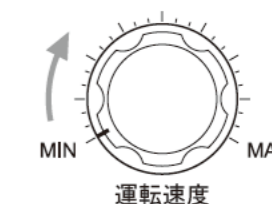


3 自動 / 手動スイッチを [自動] 位置に切り替えます。

▶ 自動運転が可能な状態になります。



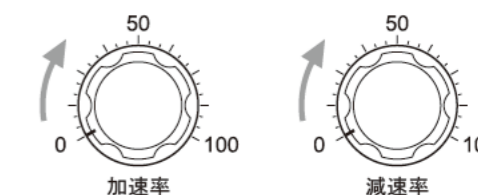
4 運転速度調整ノブを回し、任意の運転速度に設定します。



通告

・ 直径が 300 mm 以上ある製品を生産する場合は、50 rpm 未満に設定してください。
50 rpm 以上に設定した場合は、遠心力により、機械が損傷する恐れがあります。

5 加速率調整ノブ、および減速率調整ノブを回し、任意の加速率 / 減速率に設定します。

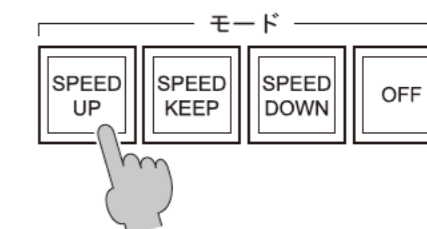


6 [SPEED UP] ボタンを押します。

▶ [SPEED UP] ボタンのランプが点滅し、加速率調整ノブで設定した加速率で、ロータリテーブルが正転動作を開始します。

▶ ロータリテーブルの回転が 10 rpm に到達すると、生産が開始します。

▶ ロータリテーブルの回転が設定速度に到達すると、[SPEED UP] ボタンのランプは消灯します。



注記

- ・ ロータリテーブルが加速中の場合でも、[SPEED KEEP] ボタンを押すと、そのときの速度が維持されます。
- ・ 生産開始後も、運転速度調整ノブで運転速度を調整できます。その場合でも、加速率調整ノブ、および減速率調整ノブで調整した加速率 / 減速率で速度が変化します。

改善後