

CASTUGNON

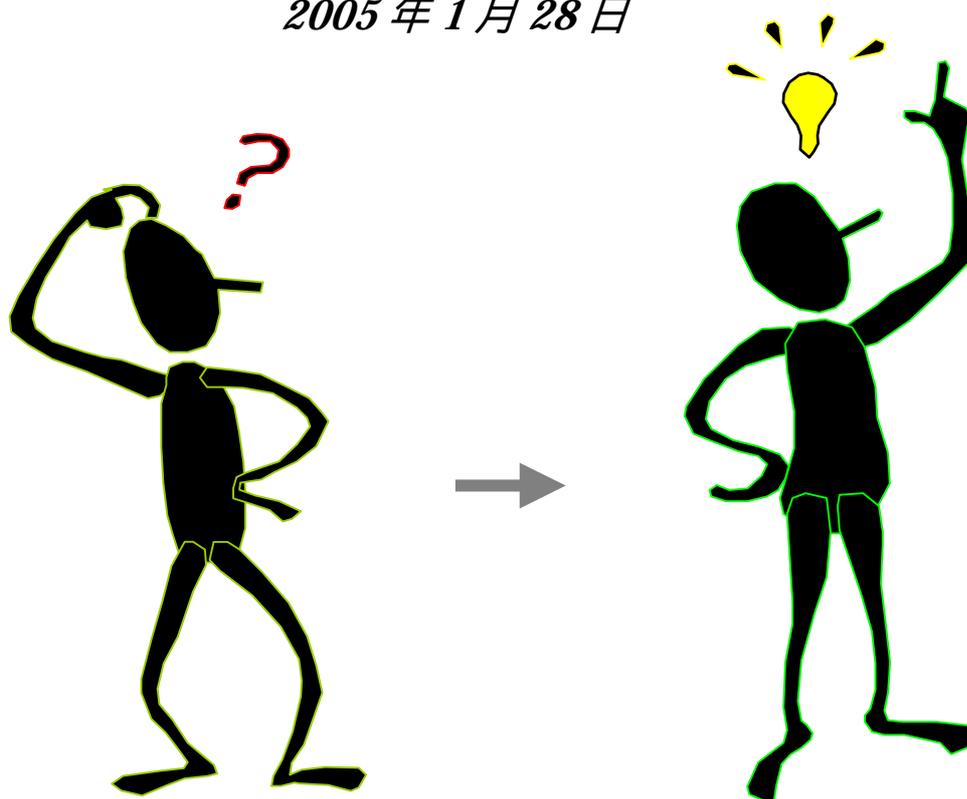
C551S

C555S

C558S

サービスマニュアル

2005年1月28日



株式会社 小寺電子製作所

目次

1. はじめに.....	4
2. サービス業務を行うにあたって	4
3. エラーメッセージの内容と対応について	
A: 電源をONしたときに表示されるメッセージ	
・ROMのバージョンが違います	5
・クリンパーの手回しハンドルが入っているか電源が入っていません	6
B: [スタート]キーを触れたときに表示されるエラーと、メッセージ	7
C: 動作に表示させるエラー -	
a) カッタ - エラ -	11
b) 後端チャックエラー.....	12
c) ガイドパイプ移動エラー	14
d) 後端チャック移動エラ -	15
e) 排出チャックエラ -	17
f) 中間ストリップ - エラ -	18
g) 先端防水キャリ - エラ -	19
h) 後端防水キャリ - エラ -	21
i) バケットエラ -	22
j) 通信時間オ - バ -	23
k) 通信エラ -	24
l) メモリ - エラ -	25
m) オーバーラン.....	26
n) 切断が出来ませんでした	26
o) 線材が無くなりました	27
p) 先端の端子が無くなりました.....	27
q) 後端の端子が無くなりました.....	27
r) CPF が停止しました.....	27
s) 先端防水ゴムが無くなりました.....	27
t) 後端防水ゴムが無くなりました	28
u) ローラー脱調のため停止しました	28
v) クリンパー1のハイト調整モーターはこれ以上、上がりません	28
w) クリンパー1のハイト調整モーターはこれ以上、下がりません	29
x) クリンパー2のハイト調整モーターはこれ以上、上がりません	29
y) クリンパー2のハイト調整モーターはこれ以上、下がりません	29
z) 1番の端子が詰まりました	29
aa) 2番の端子が詰まりました	29
ab) クリンパー1のエンコーダ値は無効な値です	30
ac) クリンパー2のエンコーダ値は無効な値です	30
D. クリンプフォースモニタでのエラ -	
a) 「先端の圧着が異常です」	31
b) 「後端の圧着が異常です」	34

E. オプションのストリップセンサを使用したときに表示されるエラー -	
a) 「センサがセット出来ませんでした 先端検出位置を確認して下さい」	37
b) 「センサがセット出来ませんでした 後端検出位置を確認して下さい」	38
c) 「先端防水ゴムが挿入されていません」	40
d) 「後端防水ゴムが挿入されていません」	40
e) 「先端のストリップできていません」	41
f) 「後端のストリップできていません」	42
g) 「先端の芯線が切れています」	43
h) 「後端の芯線が切れています」	43

F. フロッピーディスクを使用したときに表示されるエラー -	
a) 「ディレクトリの設定失敗」	44
b) 「フロッピーディスクの空き容量が足りません」	44
c) 「フロッピーディスクへの書き込みに失敗しました」	44
d) 「フロッピーディスクの情報取得に失敗しました」	44
e) 「フロッピーディスクを挿入して下さい」	44
f) 「フロッピーディスクにファイルがありません」	44

4. こんな時には

a) 先端が剥けない.....	45
b) 後端が剥けない	45
c) 芯線が切れてしまう	45
d) 線長がそろわない(1本1本長さが違う)	45
e) 先端の剥ぎ取り寸法がそろわない(1本1本長さが違う)	46
f) 後端の剥ぎ取り寸法がそろわない(1本1本長さが違う)	47
g) 設定寸法と長さが違う(全長)	47
h) 設定寸法と長さが違う(先端または、後端)	47
i) 線材がジャミングを起こす	48
j) 測長のために送り出された線材のクセがひどい	49
k) ガイドパイプが右側に曲がる	49
l) ガイドパイプが左側に曲がる	49
m) ガイドパイプが上側に曲がる.....	49
n) ストリップした被覆が斜め切れとなる.....	50
o) 線材の同じ場所に傷が付く、又は曲がる.....	50
p) 圧着位置のバラツキ(先端側).....	50
q) 圧着位置のバラツキ(後端側).....	51
r) 圧着されていなのに良品として排出される(先端側).....	51
s) 圧着されていなのに良品として排出される(後端側).....	51
t) 芯線が曲がる、または 被覆が斜め切れとなる.....	51
u) 加工後の線材がそろわない.....	52
v) 線材はあるが、「線材が無くなりました」のメッセージが表示される	52
w) 防水ゴムが進まない、または進みが悪い	52
x) 防水ゴムに線材を挿入できない(先端側)	53
y) 防水ゴムに線材を挿入できない(後端側)	54
z) 防水ゴムの位置がバラつく(先端)	55

1. はじめに

このサービスマニュアルには、線材加工上の不具合に対する対応を示してあります。本機に関するサービス業務が初めての方でもご理解していただける事を狙いとしておりますが、主だった部品名、オペレーションに対しては、すでにご理解されているものとして書いてあります。

(取扱説明書の内容程度は、ご理解済みという前提です。)

もし、このマニュアルに記載されていない様な事態に直面しても、**決して諦めずに、御自身の知識と経験と勤を信じて**最善を尽くしてください。

2. サービス業務を行うにあたって

お客様から不具合発生の連絡を頂いたら、**とにかく出来るだけ詳しくその状況を聞くことです。**そこから原因が分かって解決できた例も多くあります。また、電話だけではどうしても良く分からない場合でも、ある程度発生した不具合の状況をつかめば、工具やパーツの準備などへの対応が行いやすくなります。

さて、お客様の所へ出向いたら再度状況の確認をして下さい。

次に、操作パネル上の各設定数値、スイッチの設定、圧力やギャップなどの調整値をメモして下さい。

これからいろいろチェックするわけですから、設定値に原因があり変更を行うかもしれませんが、サービスが終わった後は、お客様の設定した通りに戻しておくのが礼儀です。(もちろん、より良い設定値などがある場合は、その限りではありませんが。)

いよいよ原因追求です。特に視覚、聴覚、触覚を良く働かせて下さい。

通常は次の順序に従って行くと、対応がスムーズにできます。

- | | | |
|-----------|-------|------------------------|
| (1) WHAT | ．．．．． | 何が起きているのか？ |
| (2) WHERE | ．．．．． | どこで起きているのか？ |
| (3) WHY | ．．．．． | なぜ、そうなるのか？ |
| (4) CAUSE | ．．．．． | 考えられる原因は何か？ |
| (5) CHECK | ．．．．． | 本当の原因は何か、確かめる。 |
| (6) FIX | ．．．．． | 原因が何か確定したら対策をとり、終了となる。 |

これから、表示されます文章内の、[]は液晶画面の表示を示します。

3. エラーメッセージの内容と対応について

A: 電源をONしたときに表示されるメッセージ

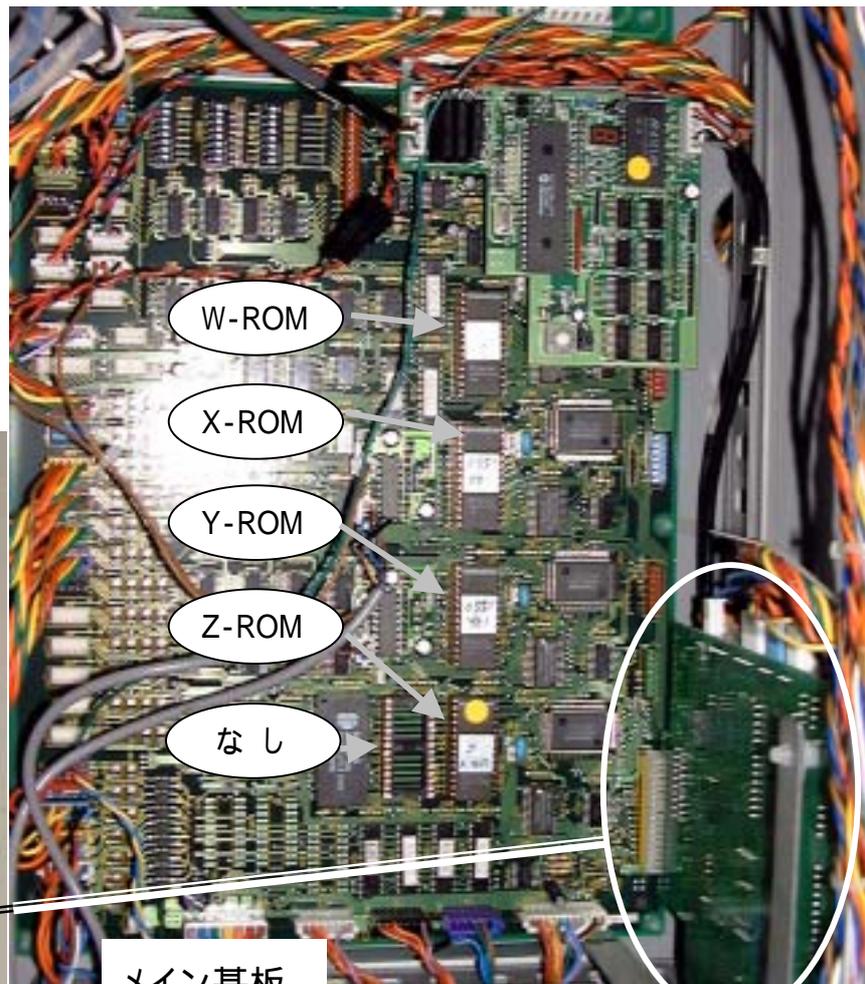
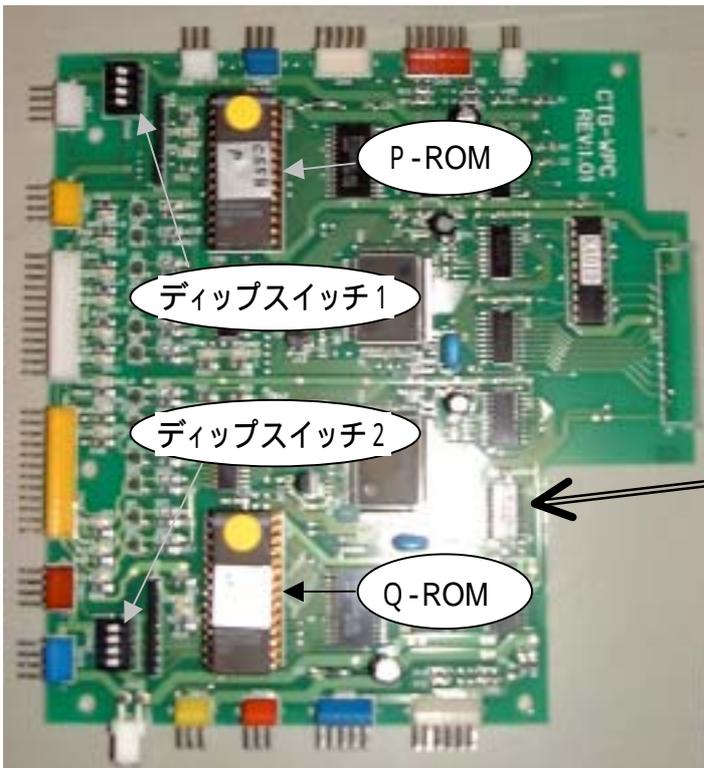
・ROMのバージョンが違います

- a) W - ROMのバージョンが違います
- b) X - ROMのバージョンが違います
- c) Y - ROMのバージョンが違います
- d) P - ROMのバージョンが違います
(メイン基板に垂直に付いている基板:CTG-WPC の左側のROMが違います。)
- e) Q - ROMのバージョンが違います
(メイン基板に垂直に付いている基板:CTG-WPC の右側のROMが違います。)

C555、
C558のみ

メッセージの内容	対応
現在、C551, C555, C558本体に付いているROMの組合せ (Z1を基本)で、メッセージ表示のROMが違います。 例) メッセージ : W - ROMのバージョンが違います。 メッセージの内容: メイン基板のWのROMが違います。	メッセージのROMを正しいROMと交換して下さい。

CTG-WPC 基板



メイン基板

・クリンパーの手回しハンドルが入っているか電源が入っていません

- a) 1番クリンパーの手回しハンドルが入っているか電源が入っていません
- b) 2番クリンパーの手回しハンドルが入っているか電源が入っていません

メッセージの内容	対応
<ul style="list-style-type: none"> ・クリンパーのカバ - が外れている。  ・クリンパーに手回しハンドルが差っている ・クリンパー内のコンピューターの故障。 	<ul style="list-style-type: none"> ・クリンパーのカバ - を取り付けて下さい。 ・ 手回しハンドルを抜きます 原点復帰させます。 ・ CP551S基板の交換。 <p>交換するまで、圧着なしで加工するには、 [機械調整画面][Crimper1][Crimper1 Nomount] または[Crimper2 Nomount]をチェックする</p> <p>交換後は必ず、チェックを外して下さい。</p>

・クリンパーの原点復帰が完了しませんでした

- a) クリンパー1の原点復帰が完了しませんでした
- b) クリンパー2の原点復帰が完了しませんでした

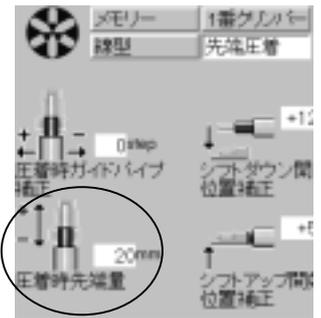
メッセージの内容	対応
<p>クリンパーのラムが上死点に戻れなかった</p>	<p>手回しハンドルで、上死点の付近に戻してからもう一度、原点復帰させる。</p>

B: [スタート]キーを触れたときに表示されるエラーと、メッセージ

- ・”先端圧着”画面の”圧着時先端量”を長くして下さい

メッセージの内容:剥き寸法により圧着時先端量許容値が変化します。

対応:先端クリンパーをバックさせて、[先端圧着][圧着時先端量]を長くして下さい。(取説 11)ステップ送りによる各ポジションでの調整 参照

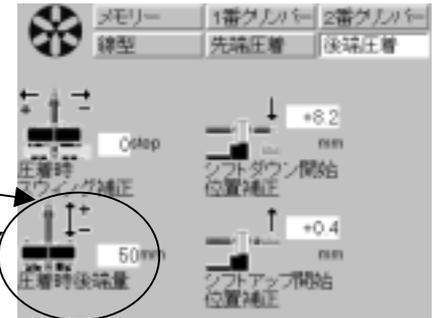


- ・”後端圧着”画面の”圧着時後端量”を長くして下さい

メッセージの内容:剥き寸法により圧着時後端量許容値が変化します。

対応:[後端圧着][圧着時後端量]を長くして下さい。

71 - グリップ位置 圧着時後端量 106 - グリップ位置



- ・”後端圧着”画面の”圧着時後端量”を短くして下さい

メッセージの内容:剥き寸法により圧着時後端量許容値が変化します。

対応:[後端圧着][圧着時後端量]を短くして下さい。

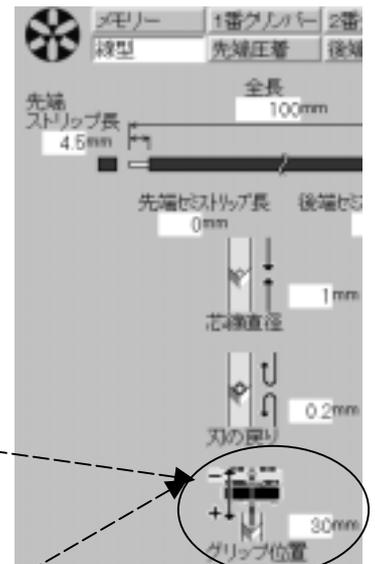
71 - グリップ位置 圧着時後端量 106 - グリップ位置

メッセージの内容:剥き寸法、グリップ位置により圧着時後端量許容値が変化します

対応:[線型][グリップ位置]の値を小さくして下さい。

(取説 7)端子を圧着しないで加工 9.グリップ参照)

15 グリップ位置 50 - 後端



- ・”線型”画面の”グリップ位置”の数値は15 mm よりも大きく、50 mm - 後端ストリップ長よりも小さい値にして下さい

メッセージの内容:後端の皮剥き寸法に対して[グリップ位置]の設定がおかしい。

対応:取り扱い説明書 取説 7)端子を圧着しないで加工 9.グリップ 参照

- ・安全カバーエラー 原点復帰します

メッセージの内容:オプションの“安全カバー”の扉が開いている。

対応:安全カバーの全ての扉を、確実に閉めて下さい。

- ・エアーが入っていません 原点復帰します

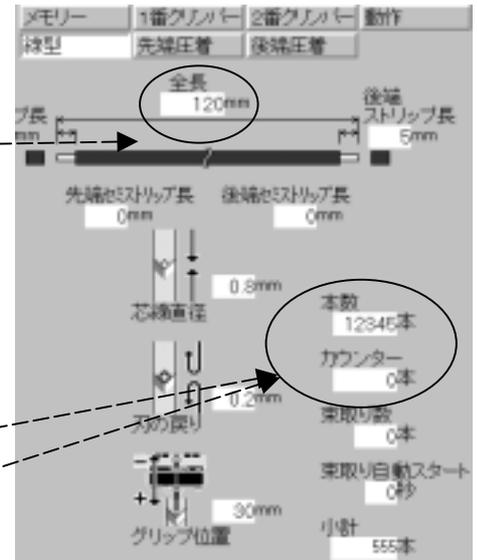
メッセージの内容:エアーの供給がない。

対応:エアーの供給を行って下さい。

・”線型”画面の”全長”を長くして下さい

メッセージの内容: 剥き寸法により加工できる最短寸法が変化します。

対応: [線型] [全長]を長くして下さい。



・本数またはカウンターをセットし直して下さい

メッセージの内容: 加工本数とカウンターが同じ数値になっている。

対応: [線型] [本数]または、[線型] [カウンター]の値を再設定して下さい。

メッセージの内容: 加工本数の設定が“0”になっている

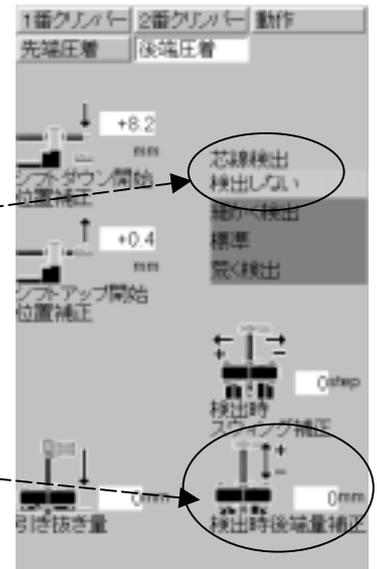
対応: [線型] [本数]の値を再設定して下さい。

・”検出時後端量補正”と”後端ストリップ長”の合計が
- 20mm 以上になるようにして下さい

メッセージの内容: オプションのストリップセンサーを使用していて、剥き寸法により検出時後端量許容値が変化します。

対応: [後端圧着] [検出しない]とする。

[後端圧着] [検出時後端量補正]を大きくして下さい。



・CPFが停止しました

メッセージの内容: オプションのCPF - 05の電源が切れて停止した。

(CPF - 05の取説 P, 8参照)

対応: CPF - 05の取説 P, 8参照

・1番クリンパーが原点復帰していません 加工しますか

メッセージの内容: 1番クリンパーのコンピュータが作動していない。

対応: 方法 本体を原点復帰させる。

機械電源を再入力させる。

本体のコンピュータを再起動させる。

手回しハンドルでラムを半回転させてから原点復帰させる

・2番クリンパーが原点復帰していません 加工しますか

メッセージの内容: 2番クリンパーのコンピュータが作動していない。

対応: 方法 本体を原点復帰させる。

機械電源を再入力させる。

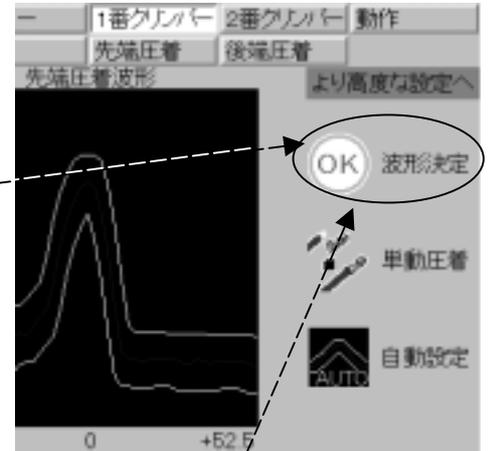
本体のコンピュータを再起動させる。

手回しハンドルでラムを半回転させてから原点復帰させる

・1番の波形決定がされていません

メッセージの内容: 1番側の良品のクリンプフォース波形決定がして
いないために、基準となる波形がない。

対応: 良品を1本加工し、クリンプフォース波形を表示させ、
[1番クリンパー] [波形決定]と触れる。



・2番の波形決定がされていません

メッセージの内容: 2番側の良品のクリンプフォース波形決定がして
いないために、基準となる波形がない。

対応: 良品を1本加工し、クリンプフォース波形を表示させ、[2番クリンパー] [波形決定]と触れる。

・"先端防水"画面の"電線挿入量"の数値を小さくするか、
"挿入後戻り量"の数値を大きくして下さい C555, C558のみ

メッセージの内容: 先端側の防水ゴム挿入量の設定が大きすぎる

対応: [先端防水][電線挿入量]を短くして下さい。最大値は、25です。
または、[挿入後戻り量]を大きくして下さい。

・"後端防水"画面の"電線挿入量"の数値を小さくするか、
"挿入後戻り量"の数値を大きくして下さい C558のみ

メッセージの内容: 後端側の防水ゴム挿入量の設定が大きすぎる

対応: [後端防水][電線挿入量]を短くして下さい。最大値は、25です
または、[挿入後戻り量]を大きくして下さい。



・"先端中抜き量"と"先端セミストリップ長"の合計が "先端ストリップ長"よりも長くなるようにして
下さい

メッセージの内容: 中抜き先端量と先セミの合計が、先端より長い。

対応:

・”後端中抜き量”と”後端セミストリップ長”の合計が ”後端ストリップ長”よりも長くなるようにして下さい

メッセージの内容: 中抜き後端量と後セミの合計が、後端より長い。

対応:

・先端防水ゴムが無くなりました C555, C558のみ

メッセージの内容: P, 27 s)「先端防水ゴムが無くなりました」の項 参照

対応: P, 27 s)「先端防水ゴムが無くなりました」の項 参照

・後端防水ゴムが無くなりました(一時停止) C558のみ

メッセージの内容: P, 28 t)「後端防水ゴムが無くなりました」の項 参照

対応: P, 28 t)「後端防水ゴムが無くなりました」の項 参照

・先端の端子が無くなりました。サイド・エンドの端子有無センサーの端子、或いはスイッチを確認して下さい。

メッセージの内容: 加工している端子が無くなった。(オプションの端子有無センサに端子が無い)

対応: 新しい端子を供給して下さい。

・端子有無センサのスイッチをOFFにします。

・後端の端子が無くなりました。サイド・エンドの端子有無センサーの端子、或いはスイッチを確認して下さい。

メッセージの内容: 加工している端子が無くなった。(オプションの端子有無センサに端子が無い)

対応: 新しい端子を供給して下さい。

・端子有無センサのスイッチをOFFにします。

・線材が無くなりました

メッセージの内容: 加工している線材が無くなった。(オプションのクセ取り装置: CN - 4503の線材有無センサ上に線材が無い)

対応: 新しい線材を供給して下さい。

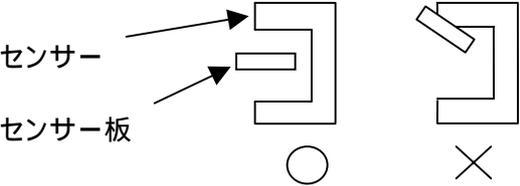
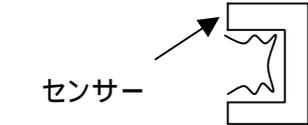
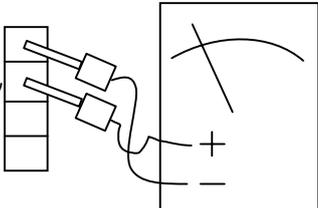
メッセージの内容: 加工している線材のつなぎが来た。(オプションのクセ取り装置: CN - 4505の線材有無センサ上につなぎが来た)

対応: 新しい線材を供給して下さい。

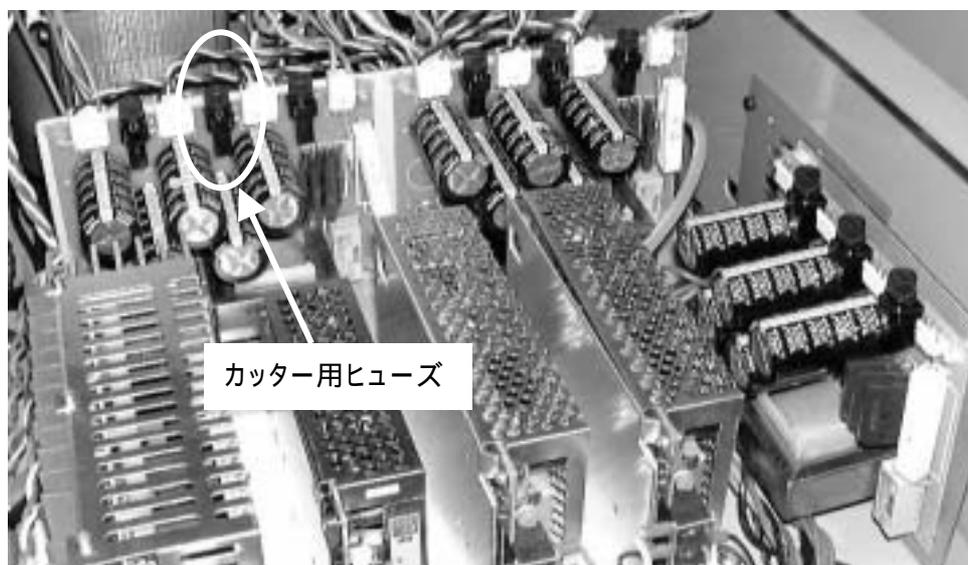
C:動作に表示させるエラー -

a)「カッタ - エラ - 原点復帰します」

エラーの意味:刃のセンサーが原点復帰を感知しない。

推定される原因	チェック方法	対応
1 加工している線材が太いために切断できない。	線材がしっかりと切断できているかチェック。	<ul style="list-style-type: none"> ・[速度][切断] の速度を遅くして下さい。 (C558 取説 P.27 参照) ・新しい刃と交換して下さい。 (C558 取説 P.80 参照)
2 刃用MDU基板の損傷。	良品MDU基板に交換し、動作チェック。	良品MDU基板に交換。 (場所はP, 75参照)
3 センサー板がセンサー部に入らない。	電源OFFでセンサー部に入るかどうか目視によるチェック。 	センサー板を固定しているネジを緩め、センサー板の位置を直す。
4 センサー発光部と発光部の間にホコリやカスがある。	センサー  部を目視によるチェック。 	センサー部の清掃。
5 2メカ刃用ステップモーターの損傷。	モーターコイルに異常がないか 抵抗値測定によるチェック。 測定箇所 正常 イ 青 - 緑 緑 - 橙 約0.2 ~ 橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒 0.3 ロ モーターケース 青 (各色は、モーターハーネスの色を示す) 軸の回転が軽いかどうかチェック。	良品ステップモーターと良品MDU基板に、交換。 ただし、イの端子間の抵抗が の場合はモーターのみ交換で可。 良品ステップモーターに交換。
6 断線、又は接触不良。 (該当ハーネスは配線図参照)	テスターによる導通チェック。	<ul style="list-style-type: none"> ・ハーネス交換。 ・端子、コネクタを奥まで差し込む。
7 センサーの不良。 (2ヶ所)	電源ONでメイン基板のS1, S7(S7にコネクタが入っていない機種は S2)のコネクタ端子間の電圧(DC5V-0V)をチェック。 (直流電圧 DC12V か 30V くらいのレンジでテスターの + を橙色の端子に、テスターの - を黒の端子かGNDにつなぎ、センサー部の光が遮られた時電圧が下がれば良品。)  この時、他の所とショートさせない様に十分注意する。	良品センサーに交換。 コネクタ テスタ - 4 黒 3 橙 2 赤 1 なし 

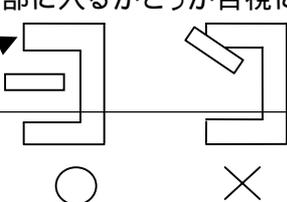
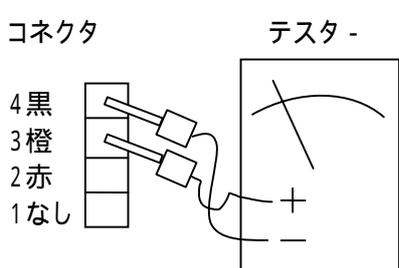
8	ゴミ箱下のボックス内の100B基板の損傷、またはヒューズ切れ。	左の100B基板を、良品100B基板に交換し、動作チェック。	良品100B基板に交換。
		左の100B基板の中央のヒューズを、良品ヒューズと交換して、動作チェック。	良品ヒューズに交換。

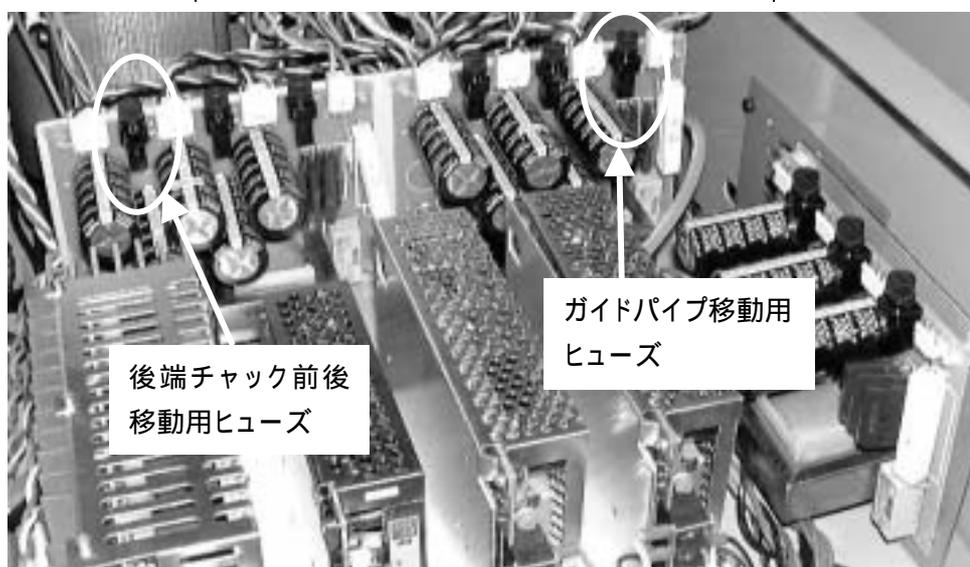


b) 「後端チャック前後移動エラー 原点復帰します」

エラーの意味: 後端チャックの前後移動のセンサーが原点復帰を感知しない。

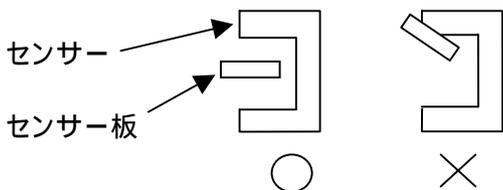
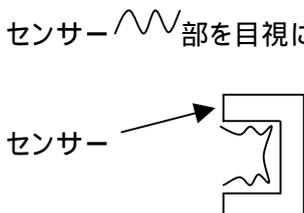
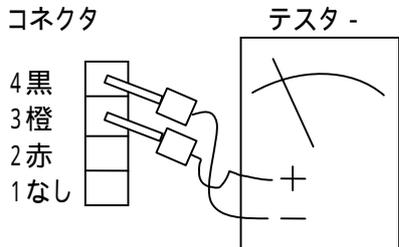
	推定される原因	チェック方法	対応
1	芯線と被覆の固着力が強いために後端ストリップが出来ない。	ストリップ時に付くチャック傷が線材になく、ストリップ出来ていない。	<ul style="list-style-type: none"> ・[速度][後端ストリップ]の速度を遅くして下さい。(C558 取説 P.27 参照) ・[芯線直径]の値を出来るだけ小さくして下さい。 但し、芯線に傷が付かない事。(C558 取説 P.38 参照) ・[刃の戻り量]の値を適切値にする(C558 取説 P.39 参照)
2	後端圧着時にグリップがアプリケーションと当たる	ステップ送りで確認。	<ul style="list-style-type: none"> ・[線型][グリップ位置]の再設定。(C558 取説 P.37 参照) ・[後端圧着][圧着時後端量]の再設定。(C551 取説 P.18・42 C555,C558 取説 P. 19・52 参照) ・後端側クリンパー位置の再設定
3	後端チャック前後移動用MDU基板の損傷。	良品MDU基板に交換し、動作チェック。	良品MDU基板に交換。(場所はP, 75参照)

4	<p>センサー板がセンサー部に入らない。</p> <p>電源OFFでセンサー部に入るかどうか目視によるチェック。</p>  <p>センサー センサー板</p>	<p>センサー板を固定しているネジを緩め、センサー板の位置を直す。</p>								
5	<p>センサー発光部と発光部の間にホコリやカスがある。</p> <p>センサー部を目視によるチェック。</p>  <p>センサー</p>	<p>センサー部の清掃。</p>								
6	<p>後端チャック用ステップモーターの損傷。</p> <p>モーターコイルに異常がないか 抵抗値測定によるチェック。</p> <table border="1" data-bbox="462 604 1005 784"> <thead> <tr> <th>測定箇所</th> <th>正常</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>イ 青 - 緑 緑 - 橙</td> <td>約0.2 ~</td> </tr> <tr> <td> 橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒</td> <td>0.3</td> </tr> <tr> <td>ロ モーターケース 青</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>(各色は、モーターハネの色を示す)</p> <p>軸の回転が軽いかどうかチェック。</p>	測定箇所	正常	イ 青 - 緑 緑 - 橙	約0.2 ~	橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒	0.3	ロ モーターケース 青		<p>良品ステップモーターと良品MDU基板に、交換。 ただし、イの端子間の抵抗が の場合はモーターのみ交換で可。</p> <p>良品ステップモーターに交換。</p>
測定箇所	正常									
イ 青 - 緑 緑 - 橙	約0.2 ~									
橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒	0.3									
ロ モーターケース 青										
7	<p>断線、又は接触不良。 (該当ハーネスは配線図参照)</p> <p>テスターによる導通チェック。</p>	<p>・ハーネス交換。 ・端子、コネクターを奥まで差し込む。</p>								
8	<p>センサーの不良。</p> <p>電源ONでメイン基板のS3のコネクター端子間の電圧(DC5V-0V)をチェック。 (直流電圧 DC12V か 30V くらいのレンジでテスターの+を橙色の端子に、テスターの-を黒の端子がGNDにつなぎ、センサー部の光が遮られた時電圧が下がれば良品。)</p> <p>⚠ この時、他の所とショ - トさせない様に十分注意する。</p>	<p>良品センサーに交換。</p>  <p>コネクタ テスタ -</p> <p>4黒 3橙 2赤 1なし</p>								
9	<p>ゴミ箱下のボックス内の100B基板の損傷、またはヒューズ切れ。</p> <p>左の100B 基板を、良品100B 基板に交換し、動作チェック。 左の100B 基板の左側のヒューズを、良品ヒューズと交換して、動作チェック。</p>	<p>良品100B 基板に交換。 良品ヒューズに交換。</p>								



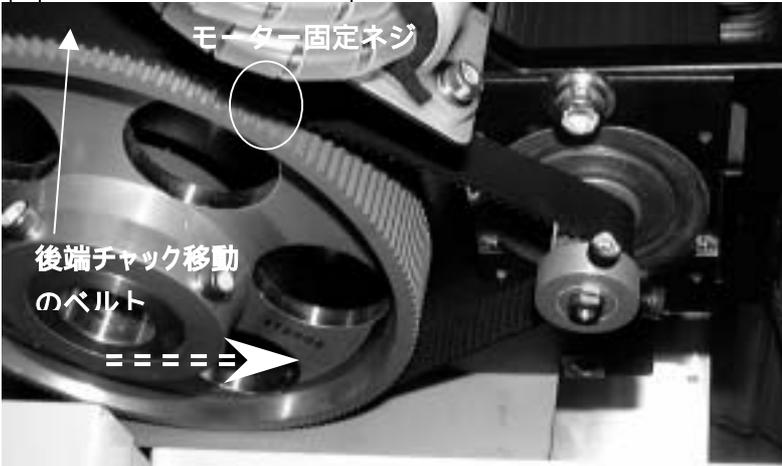
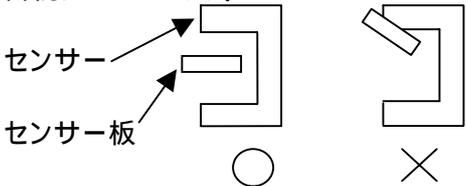
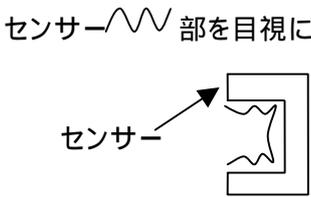
c) 「ガイドパイプ移動エラー 原点復帰します」

エラーの意味: ガイドパイプの左右移動のセンサーが原点復帰を感知しない。

推定される原因	チェック方法	対応										
1 ガイドパイプ移動用MDU基板の損傷。	良品MDU基板に交換し、動作チェック。	良品MDU基板に交換。 (場所はP, 75参照)										
2 センサー板がセンサー部に入らない。	電源OFFでセンサー部に入るかどうか目視によるチェック。 	センサー板を固定しているネジを緩め、センサー板の位置を直す。										
3 センサー発光部と発光部の間にホコリやカスがある。	センサー部を目視によるチェック。 	センサー部の清掃。										
4 ガイドパイプ移動用ステップモーターの損傷。	モーターコイルに異常がないか 抵抗値測定によるチェック。 <table border="1" data-bbox="454 1041 1037 1198"> <thead> <tr> <th></th> <th>測定箇所</th> <th>正常</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">イ</td> <td>青 - 緑 緑 - 橙</td> <td rowspan="2">約0.2 ~ 0.3</td> </tr> <tr> <td>橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒</td> </tr> <tr> <td>ロ</td> <td>モーターケース — 青</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> (各色は、モーターハネスの色を示す)		測定箇所	正常	イ	青 - 緑 緑 - 橙	約0.2 ~ 0.3	橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒	ロ	モーターケース — 青		良品ステップモーターと良品MDU基板に、交換。 ただし、イの端子間の抵抗が の場合はモーターのみ交換で可。
	測定箇所	正常										
イ	青 - 緑 緑 - 橙	約0.2 ~ 0.3										
	橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒											
ロ	モーターケース — 青											
5 断線、又は接触不良。 (該当ハーネスは配線図参照)	軸の回転が軽いかどうかチェック。 テスターによる導通チェック。	良品ステップモーターに交換。 ・ハーネス交換。 ・端子、コネクターを奥まで差し込む。										
6 センサーの不良。	電源ONでメイン基板のS4のコネクター端子間の電圧(DC5V-0V)をチェック。 (直流電圧 DC12V か 30V くらいのレンジでテスターの+を橙色の端子に、テスターの-を黒の端子かGNDにつなぎ、センサー部の光が遮られた時電圧が下がれば良品。) ⚠ この時、他の所とショートさせない様に十分注意する。	良品センサーに交換。 										
7 100B基板の損傷、またはヒューズ切れ。	右の100B基板を、良品100B基板に交換し、動作チェック。 右の100B基板の右側のヒューズを、良品ヒューズと交換して、動作チェック。	良品100B基板に交換。 良品ヒューズに交換。										

d) 「後端チャック左右移動エラ - 原点復帰します」

エラ - の意味:後端チャックの左右移動のセンサーが原点復帰を感知しない。

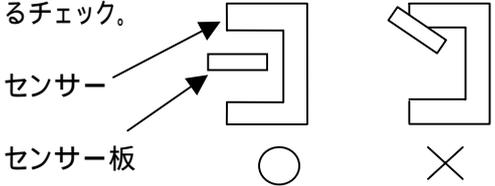
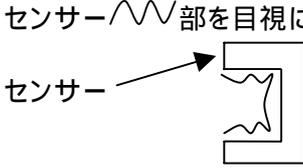
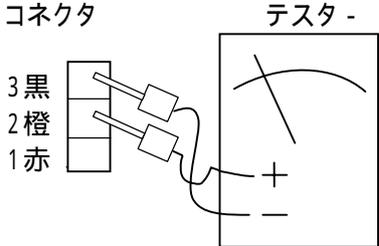
推定される原因	チェック方法	対応								
<p>1 モーターのベルトが緩んでいる。</p> 		<p>1. 排出側の扉を開けます。 2. ゴミ箱の上に左写真のプーリーとベルトがあります。 3. モーター固定ネジ 2 本を緩めます。 4. モーターを点線矢印方向へ、引っ張りながら、3. で緩めたネジを締めます。</p>								
<p>2 後端圧着時にグリップがアプリケ - タと当たる</p>	<p>ステップ送りで確認。</p>	<p>・[線型] [グリップ位置]の再設定(取説 7)端子を圧着しないで加工 9参照)</p>								
<p>3 後端チャック左右移動用 MDU基板の損傷。</p>	<p>良品MDU基板に交換し、動作チェック。</p>	<p>良品MDU基板に交換。 (場所はP, 75参照)</p>								
<p>4 センサー板がセンサー部に入らない。</p>	<p>電源OFFでセンサー部に入るかどうか目視によるチェック。</p> 	<p>センサー板を固定しているネジを緩め、センサー板の位置を直す。</p>								
<p>5 センサー発光部と発光部の間にホコリやカスがある。</p>	<p>センサー部を目視によるチェック。</p> 	<p>センサー部の清掃。</p>								
<p>6 後端チャック移動用ステップモーターの損傷。</p>	<p>モーターコイルに異常がないか抵抗値測定によるチェック。</p> <table border="1" data-bbox="464 1933 930 2085"> <thead> <tr> <th>測定箇所</th> <th>正常</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>イ 青 - 緑 緑 - 橙</td> <td>約0.2 ~</td> </tr> <tr> <td> 橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒</td> <td>0.3</td> </tr> <tr> <td>ロ モーターケース 青</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	測定箇所	正常	イ 青 - 緑 緑 - 橙	約0.2 ~	橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒	0.3	ロ モーターケース 青		<p>良品ステップモーターと良品MDU基板に、交換。 ただし、イの端子間の抵抗が の場合はモーターのみ交換で可。</p>
測定箇所	正常									
イ 青 - 緑 緑 - 橙	約0.2 ~									
橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒	0.3									
ロ モーターケース 青										

	<p>色は、モーターハ-ネスの色を示す)</p> <p>の回転が軽いかどうかチェック。</p> <p>ターによる導通チェック。</p>	<p>良品ステップモーターに交換。</p> <p>・ハ-ネス交換。 ・端子、コネクターを奥まで差し込む。</p>
<p>7 断線、又は接触不良 (該当ハ-ネス 図参照)</p> <p>8 センサーの不良。</p>	<p>電源ONでメイン基板のS5のコネクター端子間の電圧(DC5V-0V)をチェック。 (直流電圧 DC12V か 30V くらいのレンジでテスターの+を橙色の端子に、テスターの-を黒の端子かGNDにつなぎ、センサー部の光が遮られた時電圧が下がれば良品。)</p> <p>⚠ この時、他の所とショートさせない様に十分注意する。</p>	<p>良品センサーに交換。</p> <p>コネクタ テスタ-</p> <p>4 黒 3 橙 2 赤 1 なし</p>
<p>9 100B基板の損傷、またはヒューズ切れ。</p>	<p>右の100B基板を、良品100B基板に交換し、動作チェック。</p> <p>右の100B基板の中央のヒューズを、良品ヒューズと交換して、動作チェック。</p>	<p>良品100B基板に交換。</p> <p>良品ヒューズに交換。</p>



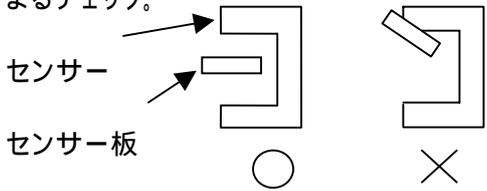
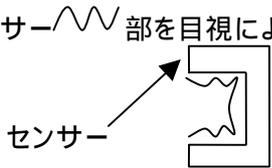
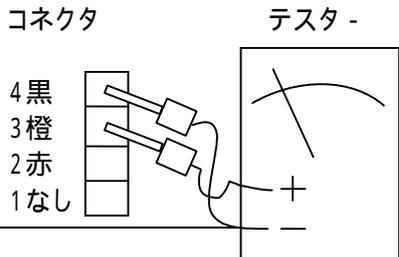
e) 「排出チャックエラー - 原点復帰します」

エラー - の意味: 排出チャックのセンサーが原点復帰を感知しない。

推定される原因	チェック方法	対応												
1 排出チャック用MDU基板の損傷。	良品MDU基板に交換し、動作チェック。	良品MDU基板に交換。 (場所はP, 75参照)												
2 センサー板がセンサー部に入らない。	電源OFFでセンサー部に入るかどうか目視によるチェック。 	センサー板を固定しているネジを緩め、センサー板の位置を直す。												
3 センサー発光部と発光部の間にホコリやカスがある。	センサーの発光部を目視によるチェック。 	センサー部の清掃。												
4 排出チャック用ステップモーターの損傷。	モーターコイルに異常がないか 抵抗値測定によるチェック。 <table border="1" data-bbox="451 969 1038 1178"> <thead> <tr> <th></th> <th>測定箇所</th> <th>正常</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>イ</td> <td>緑—黒 青—赤</td> <td>約1</td> </tr> <tr> <td>ロ</td> <td>緑—赤</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ハ</td> <td>モーターケース—赤 モーターケース—緑</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>(各色は、モーターハーネスの色を示す)</p> <p>軸の回転が軽いかどうかチェック。</p>		測定箇所	正常	イ	緑—黒 青—赤	約1	ロ	緑—赤		ハ	モーターケース—赤 モーターケース—緑		良品ステップモーターと良品MDU基板に、交換。 ただし、イの端子間の抵抗が の場合はモーターのみ交換で可。
	測定箇所	正常												
イ	緑—黒 青—赤	約1												
ロ	緑—赤													
ハ	モーターケース—赤 モーターケース—緑													
5 断線、又は接触不良。 (該当ハーネスは配線図参照)	テスターによる導通チェック。	・ハーネス交換。 ・端子、コネクターを奥まで差し込む。												
6 センサーの不良。	電源ONでCX330基板のCNSのコネクター端子間の電圧(DC5V-0V)をチェック。 (直流電圧 DC12V か 30V くらいのレンジでテスターの+を橙色の端子に、テスターの-を黒の端子かGNDにつなぎ、センサー部の光が遮られた時電圧が下がれば良品。) ⚠ この時、他の所とショートさせない様に十分注意する。	良品センサーに交換。 コネクタ 3 黒 2 橙 1 赤 												
7 共振によりモーター脱調している。	8メカ(排出チャックの付いているメカ)のカバーのトラスネジ6本のどれかを緩めてチェック。	トラスネジを緩める。												

f) 「中間ストリッパ - エラ - 原点復帰します」

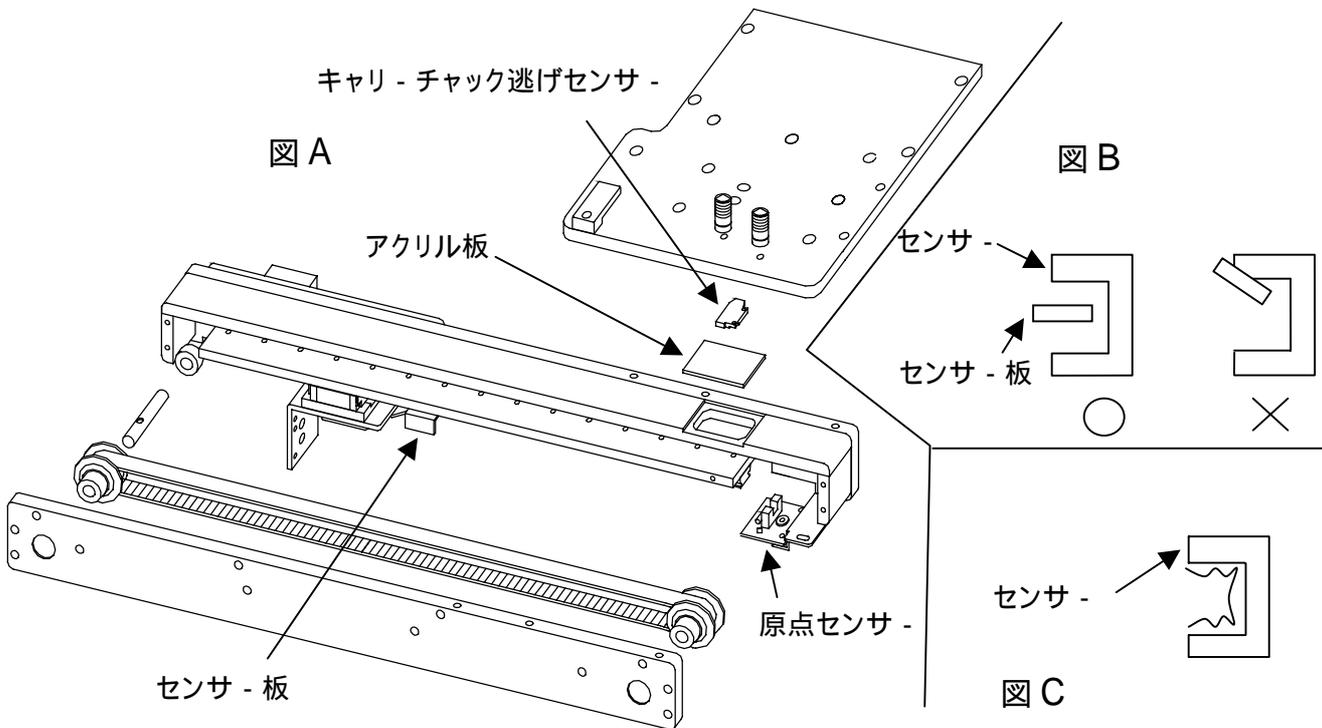
エラ - の意味: オプションのCMS - 845の刃のセンサーが原点復帰を感知しない。

	推定される原因	チェック方法	対応												
1	加工している線材の被覆が硬いためモーターが脱調を起こしている。	加工している線材にスリット刃が3ヶ所入っているかチェック。	・スリッタ - 速度を遅くして下さい。												
2	スリット刃の値が小さすぎる。	加工している線材の芯線にスリット刃の傷が付いている。	スリット刃の値を大きくして下さい。												
3	CMS - 845用MDU基板の損傷。	良品MDU基板に交換し、動作チェック。	良品MDU基板に交換。 (場所はP, 75参照)												
4	センサー板がセンサー部に入らない。	電源OFFでセンサー部に入るかどうか目視によるチェック。 	センサー板を固定しているネジを緩め、センサー板の位置を直す。												
5	センサー発光部と発光部の間にホコリやカスがある。	センサー部を目視によるチェック。 	センサー部の清掃。												
6	CMS - 845用ステップモーターの損傷。	モーターコイルに異常がないか 抵抗値測定によるチェック。 <table border="1" data-bbox="454 1220 1029 1433"> <thead> <tr> <th></th> <th>測定箇所</th> <th>正常</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>イ</td> <td>緑 - 黒 青 - 赤</td> <td>約1</td> </tr> <tr> <td>ロ</td> <td>緑 - 赤</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ハ</td> <td>モーターケース - 赤 モーターケース - 緑</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>(各色は、モーターハネスの色を示す)</p> <p>軸の回転が軽いかどうかチェック。</p>		測定箇所	正常	イ	緑 - 黒 青 - 赤	約1	ロ	緑 - 赤		ハ	モーターケース - 赤 モーターケース - 緑		良品ステップモーターと良品MDU基板に、交換。 ただし、イの端子間の抵抗が の場合はモーターのみ交換で可。
	測定箇所	正常													
イ	緑 - 黒 青 - 赤	約1													
ロ	緑 - 赤														
ハ	モーターケース - 赤 モーターケース - 緑														
7	断線、又は接触不良。 (該当ハーネスは配線図参照)	テスターによる導通チェック。	・ハーネス交換。 ・端子、コネクターを奥まで差し込む。												
8	センサーの不良。	電源ONでメイン基板のS8のコネクター端子間の電圧(DC5V-0V)をチェック。 (直流電圧 DC12V か 30V くらいのレンジでテスターの + を橙色の端子に、テスターの - を黒の端子がGNDにつなぎ、センサー部の光が遮られた時電圧が下がれば良品。) ⚠ この時、他の所とショートさせない様に十分注意する。	良品センサーに交換。 コネクタ 4黒 3橙 2赤 1なし 												

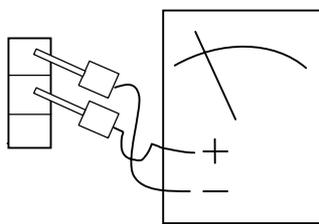
g) 「先端防水キャリ - エラ - 原点復帰します」

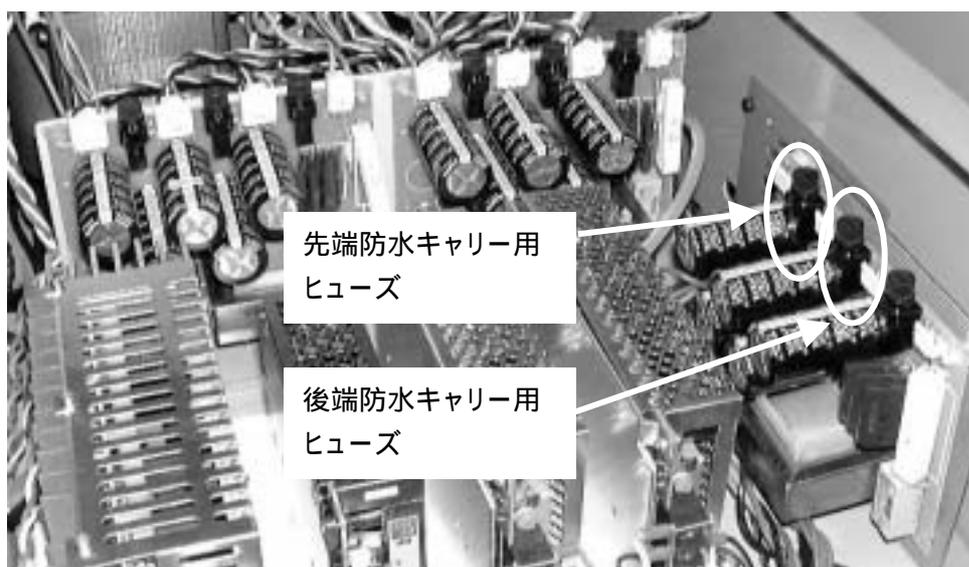
エラ - の意味: C555, C558の先端側の防水メカのキャリ - チャック(防水ゴムを挟んで移動するチャック)のセンサーが原点復帰を感知しない。

	推定される原因	チェック方法	対応
1	防水ゴムに線材を挿入するとき、キャリ - チャックがガイドパイプと当たっている。	ステップ送りにして、防水ゴムに線材を挿入するとき、キャリ - チャックとガイドパイプが当たっていないかチェック。	[先端防水][挿入前後位置補正]の数値を少なくして下さい。 (C555,C558 取説 P. 31・48 参照)
2	アプリケ - タと当たっている。	ステップ送りにして、キャリ - チャックの往復移動中にアプリケ - タと当たっていないかチェック。	先端側のクリンパー位置をキャリ - チャックが当たらない位置にバックさせて下さい。
3	先端側キャリ - チャック用MDU基板の損傷。	良品MDU基板に交換し、動作チェック。	良品MDU基板に交換。 (場所はP, 75参照)
4	センサー板が原点センサー部に入らない。	電源OFFでセンサー部に入るかどうか目視によるチェック。(図B参照)	センサー板を固定しているネジを緩め、センサー板の位置を直す。



5	原点センサー発光部と発光部の間にホコリやカスがある。	センサー部を目視によるチェック。(図C参照)	センサー部の清掃。
6	先端側キャリ - チャック用ステップモーターの 損傷。	モーターコイルに異常がないか 抵抗値測定によるチェック。	良品ステップモーターと良品MDU基板に、交換。 ただし、この端子間の抵抗が の場合はモーターのみ交換で可。
		測定箇所	正常
		イ 青 - 緑 緑 - 橙 橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒	約0.2 0.3
		ロ モーターケース — 青	
		(各色は、モーターケースの色を示す)	

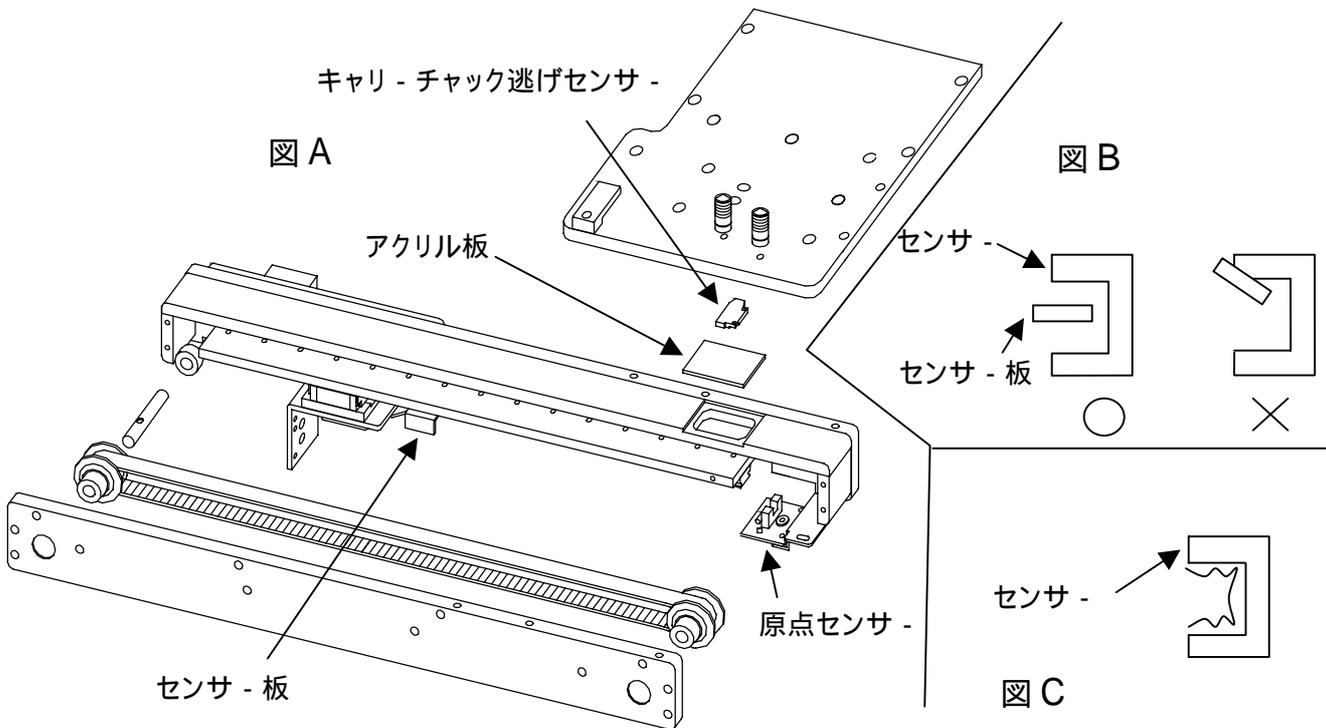
<p>7 断線、又は接触不良。 (該当ハーネスは配線図参照)</p>	<p>軸の回転が軽いかどうかチェック。 テスターによる導通チェック。</p>	<p>良品ステップモーターに交換。 ・ハーネス交換。 ・端子、コネクターを奥まで差し込む。</p>
<p>8 センサーの不良。</p>	<p>電源ONでメイン基板の右側に付いている CTG-WPC 基板の CN5 のコネクター端子間の電圧(DC5V-0V)をチェック。(直流電圧 DC12V か 30V くらいのレンジでテスターの + を橙色の端子に、テスターの - を黒の端子か GND につなぎ、センサー部の光が遮られた時電圧が下がれば良品。) ⚠ この時、他の所とショートさせない様に十分注意する。</p> <p>キャリ-チャックが原点にある時に、CTG-WPC 基板の LED“D5”が消えて、原点にない時に点灯するかチェック (P, 5 の写真参照)</p>	<p>良品センサーに交換。</p> <p>コネクタ</p> <p>3 黒 2 橙 1 赤</p> <p>テスタ -</p>  <p>良品センサーに交換。</p>
<p>9 100B基板の損傷、またはヒューズ切れ。</p>	<p>手前の100B基板を、良品100B基板に交換し、動作チェック。</p> <p>手前の100B基板の奥側のヒューズを、良品ヒューズと交換して、動作チェック。</p>	<p>良品100B基板に交換。</p> <p>良品ヒューズに交換。</p>
<p>10 キャリ-チャック逃げセンサーが反応したままになっている。</p>		<p>キャリ-チャック逃げセンサーの下にあるアクリル板に色セロハンを貼って下さい。</p>



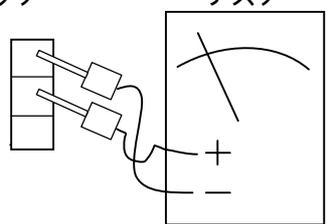
h) 「後端防水キャリ - エラ - 原点復帰」

エラ - の意味: C558の後端側の防水メカのキャリ - チャック(防水ゴムを挟んで移動するチャック)のセンサーが原点復帰を感知しない。

	推定される原因	チェック方法	対応
1	防水ゴムに線材を挿入するとき、キャリ - チャックがガイドパイプと当たっている。	ステップ送りにして、防水ゴムに線材を挿入するとき、キャリ - チャックとガイドパイプが当たっていないかチェック。	[後端防水][挿入前後位置補正]の数値を少なくして下さい。 (C555,C558 取説 P. 32・52 参照)
2	アプリケ - タと当たっている。	ステップ送りにして、キャリ - チャックの往復移動中にアプリケ - タと当たっていないかチェック。	後端側のプレス位置をキャリ - チャックが当たらない位置にバックさせて下さい。
3	先端側キャリ - チャック用MDU基板の損傷。	良品MDU基板に交換し、動作チェック。	良品MDU基板に交換。 (場所はP, 75参照)
4	センサー板が原点センサー部に入らない。	電源OFFでセンサー部に入るかどうか目視によるチェック。(図B参照)	センサー板を固定しているネジを緩め、センサー板の位置を直す。



5	原点センサー発光部と発光部の間にホコリやカスがある。	センサー  部を目視によるチェック。(図C参照)	センサー部の清掃。									
6	後端側キャリ - チャック用ステップモーターの 損傷。	モーターコイルに異常がないか 抵抗値測定によるチェック。	良品ステップモーターと良品MDU基板に、交換。 ただし、イの端子間の抵抗が の場合はモーターのみ交換で可。									
		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>測定箇所</th> <th>正常</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>イ</td> <td>青 - 緑 緑 - 橙 橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒</td> <td>約0.2 ∩ 0.3</td> </tr> <tr> <td>ロ</td> <td>モーターケース — 青</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>(各色は、モーターハネの色を示す)</p>		測定箇所	正常	イ	青 - 緑 緑 - 橙 橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒	約0.2 ∩ 0.3	ロ	モーターケース — 青		
	測定箇所	正常										
イ	青 - 緑 緑 - 橙 橙 - 赤 赤 - 青 青 - 黒	約0.2 ∩ 0.3										
ロ	モーターケース — 青											
		軸の回転が軽いかどうかチェック。	良品ステップモーターに交換。									

7	断線、又は接触不良。 (該当ハーネスは配線図参照)	テスターによる導通チェック。	・ハーネス交換。 ・端子、コネクタを奥まで差し込む。
8	センサーの不良。	電源ONでメイン基板の右側に付いている CTG-WPC 基板のCN15のコネクター端子間の電圧(DC5V-0V)をチェック。 (直流電圧 DC12V か 30V くらいのレンジでテスターの+を橙色の端子に、テスターの-を黒の端子かGNDにつなぎ、センサー部の光が遮られた時電圧が下がれば良品。) ⚠ この時、他の所とショートさせない様に十分注意する。	良品センサーに交換。 コネクタ 3黒 2橙 1赤 
9	100B基板の損傷、またはヒューズ切れ。	キャリ-チャックが原点にある時に、CTG-WPC 基板の LED“D5”が消えて、原点にない時に点灯するかチェック (P, 5の写真参照) 手前の100B基板を、良品100B基板に交換し、動作チェック。 手前の100B基板の中央のヒューズを、良品ヒューズと交換して、動作チェック。	良品センサーに交換。 良品100B基板に交換。 良品ヒューズに交換。
10	キャリ-チャック逃げセンサーが反応したままになっている。		キャリ-チャック逃げセンサーの下にあるアクリル板に色セロハンを貼って下さい。

i) 「バケットエラー」

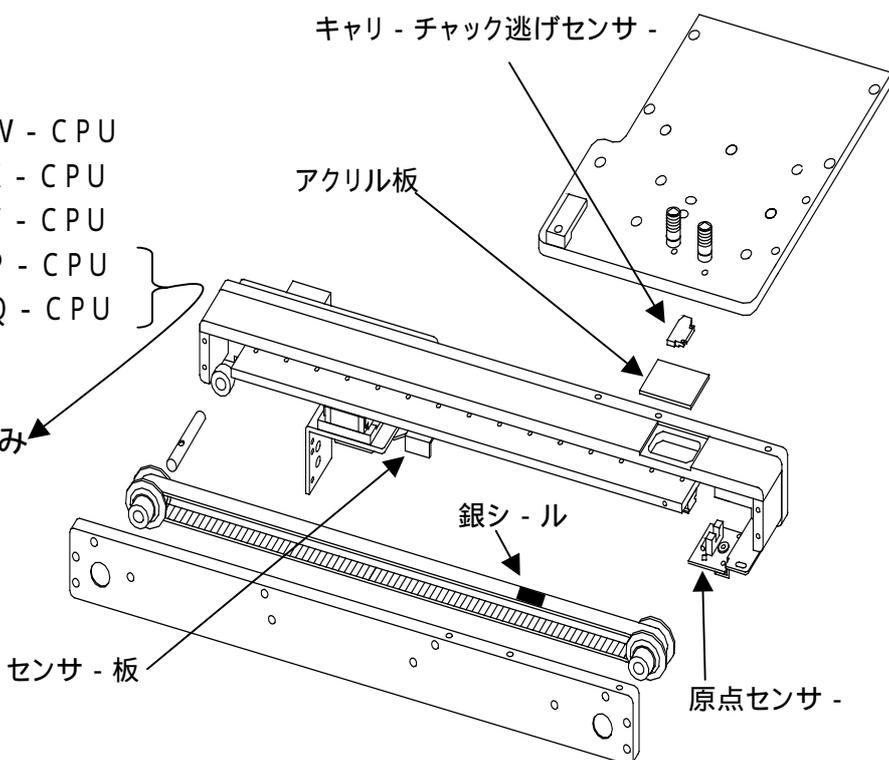
エラーの意味:オプション:CB-13(バケット)が正常な動作をしなかった。

	推定される原因	チェック方法	対応
1	リミットスイッチの損傷。	良品リミットスイッチに交換して、動作チェック。	良品リミットスイッチに交換。
2	CB-13(バケット)に皿が一枚も無い。	目視によるチェック。	皿をセットする。
3	バケットが途中で止まる。	良品リミットスイッチに交換して、動作チェック。	良品リミットスイッチに交換。

j) 通信時間オ - バ -

- . 通信時間オ - バ - W - CPU
- . 通信時間オ - バ - X - CPU
- . 通信時間オ - バ - Y - CPU
- . 通信時間オ - バ - P - CPU
- . 通信時間オ - バ - Q - CPU

C555, C558のみ

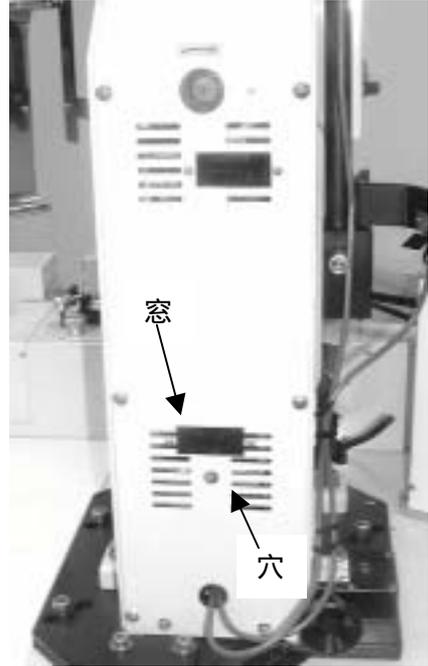


	エラー - の内容	対 応
1	雷、静電気などのノイズによる誤作動。	<ul style="list-style-type: none"> ・電源を入れ直してください。 ・[F]を触れてから[CE]を触れ、データをクリアして下さい。 ・静電気の発生を防ぐ。(部屋の湿度を上げる。または、加工している線材の末端部と本体とを接続する。)
2	電源電圧の低下。	<ul style="list-style-type: none"> ・本体の設置場所を変える。 ・原因となる機械を止めるか、原因となる機械から遠いコンセントから電源を取して下さい。 ・二又コンセントなどは、止めて下さい。
3	ハ - ネスの断線。 (該当ハ - ネスは配線図参照)	テスタ - による導通チェック後、悪ければハ - ネスの交換。
4	ハ - ネスの接触不良。 (該当ハ - ネスは配線図参照)	端子、コネクタをしっかりと奥まで差し込む。
5	ソフトの間違い。	現在の設定値を、取説の末尾の「デ - タ記入表」に記入して代理店、または小寺電子製作所に連絡して下さい。
6	C555, C558の キャリ - チャック逃げセンサ - の反応がない。 (通信時間オ - バ - P-CPU, 通信時間オ - バ - Q-CPUのみ)	<ul style="list-style-type: none"> ・キャリ - チャックのベルトに貼ってある銀シ - ルがなくなっている。 銀シ - ルを貼って下さい。 ・キャリ - チャック逃げセンサ - の下にあるアクリル板を外して下さい。
7	プレスインバータのエラー 通信時間オーバー X - CPU	<p>先端側圧着機のインバータを窓から確認 [F01]以外を表示している場合。</p> <p>穴から棒でリセットボタンを押す。(写真参照)</p> <p>または、本体の電源を入れ直す。</p>

8	通信時間オーバー Y - CPU	後端側圧着機のインバータを窓から確認 [F01]以外を表示している場合。 穴から棒でリセットボタンを押す。(写真参照) または、本体の電源を入れ直す。
---	------------------	---



このリセットボタンを押す



k) 通信エラー -

- . 通信エラー -
 - . W - CPU通信エラー -
 - . X - CPU通信エラー -
 - . Y - CPU通信エラー -
 - . 通信エラー - P - CPU
 - . 通信エラー - Q - CPU
- } C555, C558のみ

	エラーの内容	対応
1	雷、静電気などのノイズによる誤作動。	<ul style="list-style-type: none"> ・電源を入れ直してください。 ・[F]を触れてから[CE]を触れ、データをクリアして下さい。 ・静電気の発生を防ぐ。(部屋の湿度を上げる。または、加工している線材の末端部と本体とを接続する。)
2	電源電圧の低下。	<ul style="list-style-type: none"> ・本体の設置場所を変える。 ・原因となる機械を止めるか、原因となる機械から遠いコンセントから電源を取って下さい。 ・二又コンセントなどは、止めて下さい。
3	ハ - ネスの断線。 (該当ハ - ネスは配線図参照)	テスタ-による導通チェック後、悪ければハ - ネスの交換。
4	ハ - ネスの接触不良。 (該当ハ - ネスは配線図参照)	端子、コネクタをしっかりと奥まで差し込む。
5	ソフトの間違い。	現在の設定値を、取説の末尾の「データ記入表」に記入して代理店、または小寺電子製作所に連絡して下さい。

1)メモリ - エラ -

- .メモリ - エラ -
 - .W - CPUメモリ - エラ -
 - .X - CPUメモリ - エラ -
 - .Y - CPUメモリ - エラ -
 - .スタックポインタエラ -
 - .メモリ - エラ - P - CPU
 - .メモリ - エラ - Q - CPU
- } C555, C558のみ

	エラ - の内容	対 応
1	雷、静電気などのノイズによる誤作動。	<ul style="list-style-type: none"> ・電源を入れ直してください。 ・[F]を触れてから[CE]を触れ、データをクリアして下さい。 ・静電気の発生を防ぐ。(部屋の湿度を上げる。または、加工している線材の末端部と本体とを接続する。)
2	電源電圧の低下。	<ul style="list-style-type: none"> ・本体の設置場所を変える。 ・原因となる機械を止めるか、原因となる機械から遠いコンセントから電源を取して下さい。 ・二又コンセントなどは、止めて下さい。
3	ハ - ネスの断線。 (該当ハ - ネスは配線図参照)	テスタ - による導通チェック後、悪ければハ - ネスの交換。
4	ハ - ネスの接触不良。 (該当ハ - ネスは配線図参照)	端子、コネクタをしっかりと奥まで差し込む。
5	ソフトの間違い。	現在の設定値を、取説の末尾の「データ記入表」に記入して代理店、または小寺電子製作所に連絡して下さい。
6	メイン基板の損傷。	新しいメイン基板と交換する。

m) オーバーラン

- ・オーバーラン W - CPU
 - ・オーバーラン X - CPU
 - ・オーバーラン Y - CPU
 - ・オーバーラン P - CPU
 - ・オーバーラン Q - CPU
- } C555, C558のみ

	エラー - の内容	対応
1	雷、静電気などのノイズによる誤作動。	<ul style="list-style-type: none"> ・電源を入れ直してください。 ・[F]を触れてから[CE]を触れ、データをクリアして下さい。 ・静電気の発生を防ぐ。(部屋の湿度を上げる。または、加工している線材の末端部と本体とを接続する。)
2	電源電圧の低下。	<ul style="list-style-type: none"> ・本体の設置場所を変える。 ・原因となる機械を止めるか、原因となる機械から遠いコンセントから電源を取って下さい。 ・二又コンセントなどは、止めて下さい。
3	ハ - ネスの断線。 (該当ハ - ネスは配線図参照)	テスタ - による導通チェック後、悪ければハ - ネスの交換。
4	ハ - ネスの接触不良。 (該当ハ - ネスは配線図参照)	端子、コネクタをしっかりと奥まで差し込む。
5	ソフトの間違い。	現在の設定値を、取説の末尾の「データ記入表」に記入して代理店、または小寺電子製作所に連絡して下さい。
6	ロムの損傷。	エラーの表示されたロムを交換する。

n) 「切断が出来ませんでした 原点復帰します」

エラー - の内容	対応
線材が太い。	<ul style="list-style-type: none"> ・[速度] [切断] の速度を遅くして下さい。 ・切断刃の交換。(取説 18)各パーツの交換方 参照)
カッタ - 速度が速いために切断できない。	<ul style="list-style-type: none"> ・[速度] [切断] の速度を遅くして下さい。 ・切断刃の交換。(取説 18)各パーツの交換方 参照)

o) 「線材が無くなりました」

エラー - の内容	対応
加工している線材が無くなった。 (オプションのクセ取り装置:CN - 4503の線材有無センサ上に線材が無い)	新しい線材を供給して下さい。
加工している線材のつながりが来た。 (オプションのクセ取り装置:CN - 4505の線材有無センサ上につながりが来た)	新しい線材を供給して下さい。

p) 「先端の端子が無くなりました」

サイド・エンドの端子有無センサーの端子、或いはスイッチを確認して下さい」

エラー - の内容	対応
加工している端子が無くなった。 (オプションの端子有無センサに端子が無い)	・新しい端子を供給して下さい。 ・端子有無センサのスイッチをOFFにします。

q) 「後端の端子が無くなりました」

サイド・エンドの端子有無センサーの端子、或いはスイッチを確認して下さい」

p) 「先端の端子が無くなりました。サイド・エンドの端子有無センサーの端子、或いはスイッチを確認して下さい」の項 参照

r) 「CPF が停止しました」

エラー - の内容	対応
CPF - 05の取扱説明書 P.8 参照	CPF - 05の取扱説明書 P.8 参照

s) 「先端防水ゴムが無くなりました」 C555, C558のみ

エラー - の内容	対応
先端側の防水ゴムがない。	防水ゴムを補給して下さい。
先端側の防水ゴム有無センサ - の位置が悪い。	“P.62の at) 防水ゴムはあるのに、「防水ゴムが無くなりました」のメッセージが表示される”の項参照
先端側の防水ゴムとキャリ - ピンとが合っていないために、防水ゴムを取り上げてこない。	・防水ゴムと合ったキャリ - ピンに交換して下さい。 ・キャリ - ピンに合った防水ゴムに交換して下さい。
先端側の防水ゴムが倒れている。	倒れている防水ゴムを起こして下さい。
先端側の防水ゴムの進みが悪い。	“P.52の w) 防水ゴムが進まない、または進みが悪い”の項 参照
先端側の防水ゴムとシュ - トとが合っていないために、防水ゴムが整列しない。	・防水ゴムと合ったシュ - トに交換して下さい。 ・シュ - トに合った防水ゴムに交換して下さい。

t) 「後端防水ゴムが無くなりました」

C558のみ

エラー - の内容	対応
後端側の防水ゴムがない。	防水ゴムを補給して下さい。
後端側の防水ゴムが倒れている。	倒れている防水ゴムを起こして下さい。
後端側の防水ゴム有無センサ - の位置が悪い。	“P.62の at) 防水ゴムはあるのに、「防水ゴムが無くなりました」のメッセージが表示される”の項参照
後端側の防水ゴムの進みが悪い。	“P.52の w) 防水ゴムが進まない、または進みが悪い”の項参照
後端側の防水ゴムとシュ - トとが合っていないために、防水ゴムが整列しない。	・防水ゴムと合ったシュ - トに交換して下さい。 ・シュ - トに合った防水ゴムに交換して下さい。
後端側の防水ゴムとキャリ - ピンとが合っていないために、防水ゴムを取り上げてこない。	・防水ゴムと合ったキャリ - ピンに交換して下さい。 ・キャリ - ピンに合った防水ゴムに交換して下さい。

u) 「ローラー脱調のため停止しました 原点復帰します」

推定される原因	チェック方法	対応
線材を測長しているとき、モーター脱調が発生した。	クセ取りの強さが強い。	クセ取りの数値を大きくして、テンションを弱くする。 (取説 クセ取り数値の目安表 参照)
	電線が途中で絡まっている	電線の絡まりを取り除く。
	電線にキンクが出来ている	電線のキンクを取り除く。
	ローラー速度が速すぎる。	[速度][ローラー]の速度を遅くする。

v) 「クリンパー1のハイト調整モーターはこれ以上、上がりません」

推定される原因	チェック方法	対応
クリンパーハイトを調整するモーターが、一番上まで上がっている	[1番クリンパー][ハイト調整]で、ハイトを下げてみてチェック。	[1番クリンパー][ハイト調整]で、ハイトを下げる。
クリンパーフォースのアンブの誤作動による“0kg”地点の移動。	操作パネルに [1番クリンパー] 画面を表示させます。 [現在圧力]を触れる 現在圧力の値をチェック。 現在圧力が±10kgかチェック。	現在圧力が 10kg ~ - 10kg以上のとき アプリケーションを外し [機械調整]画面を表示させ [Crimper1] を触れる 中央の [OFFSET]キーを触れる 左のチェック方法で、現在圧力が“0kg”くらいとなっていることを確認

w) 「クリンパー1のハイト調整モーターはこれ以上、下がりません」

推定される原因	チェック方法	対応
クリンプハイトを調整するモーターが、一番下まで下がっている。	[1番クリンパー][ハイト調整]で、ハイトを上げてみてチェック。	[1番クリンパー][ハイト調整]で、ハイトを上げる。
クリンプフォースのアンブの誤作動による“0kg”地点の移動。	操作パネルに [1番クリンパー] 画面を表示させます。 [現在圧力]を触れる 現在圧力の値をチェック。 現在圧力が±10kgかチェック。	現在圧力が 10kg ~ -10kg以上のとき アプリケータを外し [機械調整]画面を表示させ [Crimper2] を触れる 中央の [OFFSET]キーを触れる 左のチェック方法で、現在圧力が“0kg”くらいとなっていることを確認
アプリケータのキャリアカットの springs が強い。	キャリアカットの springs の弱いアプリケータにてチェック。	・ラムボルトを引っ張り下げながら、上の ~ を行い、現在圧力が“-5kg”程度になっていることを確認。 ・キャリアカットの springs を弱くする。

x) 「クリンパー2のハイト調整モーターはこれ以上、上がりません」

v) 「クリンパー1のハイト調整モーターはこれ以上、上がりません」の項参照

y) 「クリンパー2のハイト調整モーターはこれ以上、下がりません」

w) 「クリンパー1のハイト調整モーターはこれ以上、下がりません」の項参照

z) 「1番の端子が詰まりました」

エラー - の内容	対応
先端側の旗型端子がアプリケータ内で詰まっている。	詰まっている端子を取り除く。

aa) 「2番の端子が詰まりました」

エラー - の内容	対応
後端側の旗型端子がアプリケータ内で詰まっている。	詰まっている端子を取り除く。

a b)「クリンパー 1 のエンコーダ値は無効な値です」 Zのみ

エラー - の内容	対応
クリンパー 1 のハイトが、かなり下がっている エンコーダ値の現在値が、500 以下になっている	[ハイト調整]でエンコーダ値の現在値を 500 以上に にする

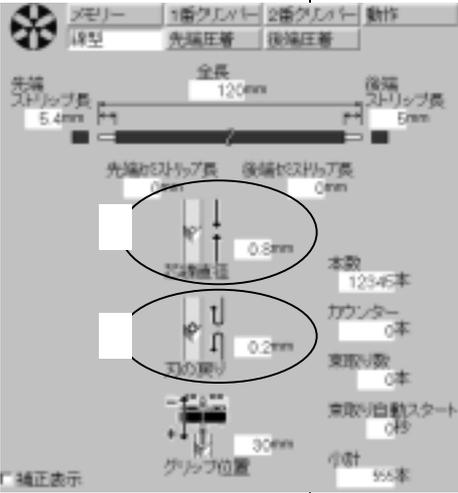
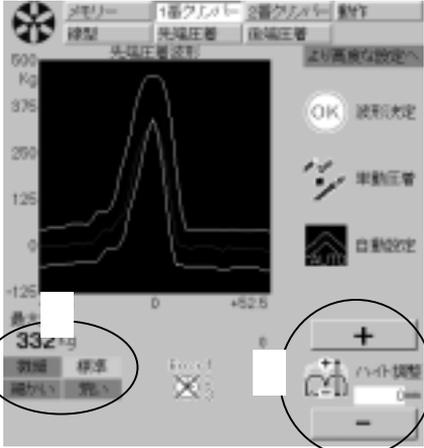
a c)「クリンパー 2 のエンコーダ値は無効な値です」 Zのみ

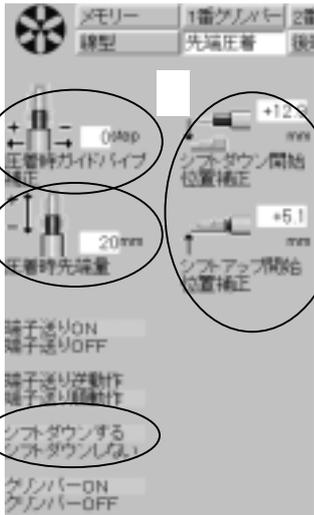
エラー - の内容	対応
クリンパー 2 のハイトが、かなり下がっている エンコーダ値の現在値が、500 以下になっている	[ハイト調整]でエンコーダ値の現在値を 500 以上に にする

D. クリンプフォースモニタでのエラー -

a) 「先端の圧着が異常です」

意味: クリンプフォースが「圧着が異常」と判断している。

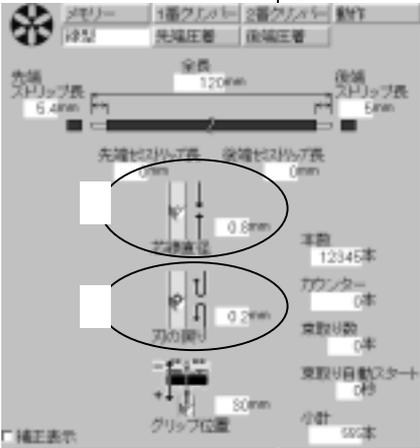
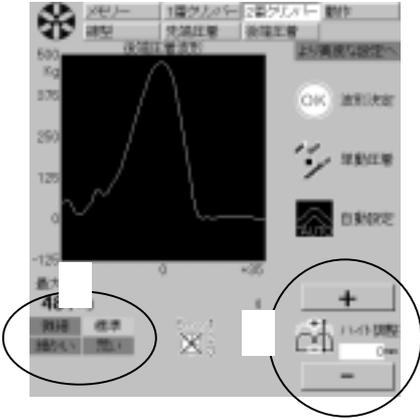
	推定される原因	チェック方法	対応
1	クリンプ高さが、波形決定したときの値と違う。 	・ハイト測定器にて、計測。	・[1番クリンパー][ハイト調整]にて、適切値にする。下図 参照 (C551 取説 P.22 C555,C558 取説 P. 23 参照) 
2	基準波形からの許容値の設定が厳しすぎる。	・アプリケータの刃型に損傷が無いか チェック。 ・アプリケータにキャリアカスなどの ゴミが無いかチェック。	・アプリケータの刃型の交換。 ・アプリケータの掃除をする。
3	芯線が切れている。 (P, 78 波形 が表示)	顕微鏡などで、チェック。	・[線型][芯線直径]を大きくする。上図 参照 (C551 取説 P,14・32 C555,C558 取説 P. 15・35 参照) ・[線型][刃の戻り]を大きくする。 上図 参照 (C551 取説 P,14・33 C555,C558 取説 P. 15・36 参照) ・刃ブロックに付いているエアパイプの角度を修正。
4	ストリップできていない。 (P, 78 波形 が表示)	目視によるチェック。	・[線型][芯線直径]を小さくする。上図 参照 (C551 取説 P,14・32 C555,C558 取説 P. 15・35 参照) ・[線型][刃の戻り]を小さくする。 上図 参照 (C551 取説 P,14・33 C555,C558 取説 P. 15・36 参照) P. 41 「先端のストリップができていません」の項 参照

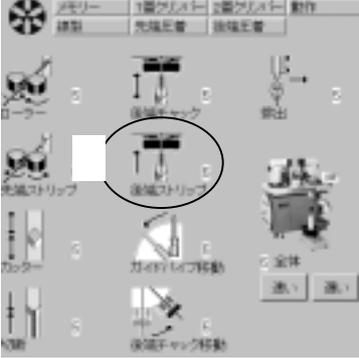
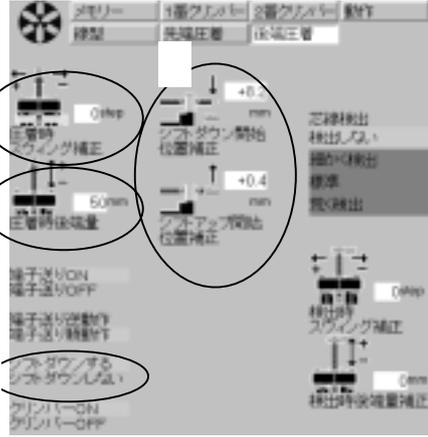
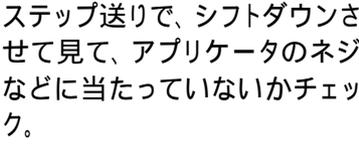
5	<p>深打ちや浅打ちとなっている。 (深打ちの場合、P, 78 波形 が表示) (浅打ちの場合、P, 78 波形 が表示)</p>	<p>目視によるチェック。</p>	<p>・[先端圧着][圧着時先端量]を適切値にする。下図 参照 (C551 取説 P.15・40 C555,C558 取説 P. 16・48 参照) ・[速度][ローラー]を遅くする。下図 参照 (C551 取説 P.26 C555,C558 取説 P. 27 参照)</p>
6	<p>圧着時ガイドパイプ補正が適切でない。</p>		<p>ステップ送りモードにて、[圧着時ガイドパイプ補正]の再調整。下図 参照 (C551 取説 P.15・40 C555,C558 取説 P. 16・48 参照)</p>
7	<p>圧着時先端量が適切でない。</p>	<p>ステップ送りモードで先端圧着位置まで送り、線材がバレルの中心にあるかチェック。</p>	<p>ステップ送りモードにて、[圧着時先端量]の再調整。下図 参照 (C551 取説 P.15・40 C555,C558 取説 P. 16・48 参照)</p>
8	<p>[先端圧着][シフトダウン開始位置補正][シフトアップ開始位置補正]の数値が適切でない。</p>	<p>ステップ送りモードで先端圧着位置まで送り、端子と線材の位置をチェック。</p>	<p>・[先端圧着][シフトダウン開始位置補正][シフトアップ開始位置補正]の数値を適切値に設定。下図 参照 (C551 取説 P.15 C555,C558 取説 P.16 参照)</p>
9	<p>シフトダウンをしていないために、圧着位置がばらつく。</p>	<p>ガイドパイプが早いタイミングで下がるため、芯線こぼれ圧着となるか、ステップ送りモードでチェック。</p>	<p>・[先端圧着][シフトダウンする]にする。下図 参照</p>
	<p>[先端圧着][シフトダウンしない]になっていないかチェック。</p>		
10	<p>線材のクセが強すぎて圧着時にバレルに入らない。 (P, 78 波形 が表示)</p>	<p>ステップ送りで、シフトダウンの高さをチェック。 ステップ送りモードで先端圧着位置まで送り、線材がバレルの中心にあるかチェック。</p>	<p>・シフトダウンの高さを調整する。(P,49のm)ガイドパイプが上側に曲がるの項参照) ・クセ取り強さの調整。(C551 取説 P.70 C555,C558 取説 P.80 参照) ・クリンパーをガイドパイプに近づける。圧着時にガイドパイプをつぶさない程度 (C551 取説 P.41 C555,C558 取説 P.49 参照)</p>
11	<p>ガイドパイプが太すぎる。</p>	<p>ガイドパイプに線材を通して遊びが多すぎないかチェック。</p>	<p>ガイドパイプ径が適正なものに交換。 (C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79 参照)</p>
12	<p>リールの負荷がエンド端子の圧着の際にかかる。</p>	<p>エンド端子のリールをたるませて加工しチェック。</p>	<p>オプション:エンドフィード用端子送りを取り付ける。</p>

13	ガイドパイプ移動エラー	P.14「ガイドパイプ移動エラー」参照	P.14「ガイドパイプ移動エラー」参照
14	クリンプハイトが適切値でない線材にて、波形決定しているため、クリンプフォース値にバラツキが出ている。	クリンプハイトを適切値に合わせた線材にて波形決定して、チェック。	クリンプハイトを適切値に合わせた線材にて波形決定して下さい。
15	アプリケーションのスライド部の油切れのため、クリンプフォース値にバラツキが出ている。	アプリケーションのスライド部に油を注してチェック。	アプリケーションのスライド部に油を注して下さい。
16	クリンパーへのグリス注油不足。	クリンパーにグリスを注油してチェック。	P.72 始業点検・保守 の「クリンパーのグリスアップ」の項参照
17	ワンタッチベースの取り付けでガタがある。	ワンタッチベースの取り付けをチェック。	ワンタッチベースの取り付けをガタの無いようにしっかりと取り付ける。
18	ラムボルトの取り付けでガタがある。	ラムボルトの取り付けをチェック。	ラムボルトの取り付けをガタの無いようにしっかりと取り付ける。
19	クリンプフォース用アンプの不良。	クリンパーのハンドルを押し入れて、操作パネルに“現在圧力”を表示させる。その時の数値が“±5”以上ふらついていないかをチェック。	クリンプフォース用のアンプを交換する。
20	端子の厚みのバラツキ。	端子の厚みを計測する。	・端子リールを交換する。 ・[1番クリンパー]画面の左下の許容値を、一段階甘くする。上図 参照 (C551 取説 P.52 C555,C558 取説 P.62 参照)
21	クリンプフォースのアンプの誤作動による“0kg”地点の移動。 (P,78 波形 が表示)	[1番クリンパー]画面を表示させます。 [現在圧力]を触れる 現在圧力の値をチェック。 現在圧力が±10kgがチェック。	現在圧力が 10kg ~ - 10kg以上のとき アプリケーションを外し [機械調整]画面を表示させ [Crimper1] を触れる 中央の [OFFSET]キーを触れる 左のチェック方法で、現在圧力が“0kg”くらいとなっていることを確認
22	キャリアカット刃の摩耗 (P,78 波形 が表示)	キャリアカット刃を交換してチェック。	波形グラフの横軸の数値を小さくする。 キャリアカット刃の交換 アプリケーションの調整
23	端子の位置不良によるキャリアカット位置のばらつき (P,78 波形 が表示)	圧着した端子のキャリアカット位置を目視によるチェック。	波形グラフの横軸の数値を小さくする。 アプリケーションの調整。

b) 「後端の圧着が異常です」

意味: クリンプフォースが「圧着が異常」と判断している。

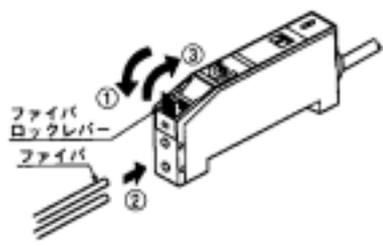
	推定される原因	チェック方法	対応
<p>1 クリンプ高さが、波形決定したときの値と違う。</p> 	<p>・ハイト測定器にて、計測。</p>	<p>・[2番クリンパー][ハイト調整]にて、適切値にする。下図 参照 (C551 取説 P.23 C555,C558 取説 P. 24 参照)</p> 	
<p>2 基準波形からの許容値の設定が厳しすぎる。</p>	<p>・アプリケータの刃型に損傷が無いかチェック。</p> <p>・アプリケータにキャリアカスなどのゴミが無いかチェック。</p>	<p>・アプリケータの刃型の交換。</p> <p>・アプリケータの掃除をする。</p>	
<p>3 芯線が切れている。 (P, 78 波形 が表示)</p>	<p>エラーとなった電線を目視などでチェックして、良品か不良品かを調べる。</p>	<p>[2番クリンパー]画面の左下の許容値を、一段階甘くする。上図 参照 (C551 取説 P.52 C555,C558 取説 P.62 参照)</p>	
<p>3 芯線が切れている。 (P, 78 波形 が表示)</p>	<p>顕微鏡などで、チェック。</p>	<p>・[線型][芯線直径]を大きくする。上図 参照 (C551 取説 P,14・32 C555,C558 取説 P. 15・35 参照)</p> <p>・[線型][刃の戻り]を大きくする。 上図 参照 (C551 取説 P,14・33 C555,C558 取説 P. 15・36 参照)</p> <p>・刃ブロックに付いているエアパイプの角度を修正。</p>	
<p>4 ストリップできていない。 (P, 78 波形 が表示)</p>	<p>目視によるチェック。</p> <p>目視によるチェック。</p>	<p>・[線型][芯線直径]を小さくする。上図 参照 (C551 取説 P,14・32 C555,C558 取説 P. 15・35 参照)</p> <p>・[線型][刃の戻り]を小さくする。 上図 参照 (C551 取説 P,14・33 C555,C558 取説 P. 15・36 参照)</p> <p>・ P. 42 「後端のストリップができていません」の項 参照</p>	
<p>5 深打ちや浅打ちとなっている。 (深打ちの場合、 P , 7 8 波形 が表示) (浅打ちの場合、 P , 7 8 波形 が表示)</p>	<p>ステップ送りモードで後端圧着位置まで送り、線材がバレルの中心にあるかチェック。</p>	<p>・[後端圧着][圧着時後端量]を適切値にする。 次頁図 参照 (C551 取説 P,18・42 C555,C558 取説 P. 19・52 参照)</p> <p>・[速度][後端ストリップ]を遅くする。 次頁図 参照 (C551 取説 P,26 C555,C558 取説 P. 27 参照)</p>	

6	<p>圧着時後端チャック左右移動補正が適切でない。</p>	<p>ステップ送りモードで後端圧着位置まで送り、端子と線材の位置をチェック。</p>	<p>ステップ送りモードにて、[圧着時後端チャック左右移動補正]の再調整。下図 参照 (C551 取説 P.18・42 C555,C558 取説 P. 19・52 参照)</p>
7	<p>圧着時後端量が適切でない。</p>	<p>ステップ送りモードでチェック。</p>	<p>ステップ送りモードにて、[後端圧着][圧着時後端量]の再調整。下図 参照 (C551 取説 P.18・42 C555,C558 取説 P. 19・52 参照)</p>
8	<p>[後端圧着][シフトダウン開始位置補正][シフトアップ開始位置補正]の数値が適切でない。</p>	<p>[後端圧着][シフトダウンしない]になっていないかチェック。</p>	<p>[後端圧着][シフトダウン開始位置補正][シフトアップ開始位置補正]の数値を適切値に設定。 下図 参照 (C551 取説 P.18 C555,C558 取説 P.19 参照)</p>
			
9	<p>シフトダウンをしていないために、圧着位置がばらつく。</p>	<p>ステップ送りで、シフトダウンの高さをチェック。</p>	<p>・[後端圧着][シフトダウンする]にする。 上図 参照 ・シフトダウンの高さを調整する。(P,49の m)ガイドパイプが上側に曲がる の項参照)</p>
		<p>ステップ送りで、シフトダウンさせて見て、アプリケーションのネジなどに当たっていないかチェック。</p>	<p>・干渉しているものを、取り外す。または、違う物に交換する。</p>
10	<p>線材のクセが強すぎて圧着時にバラレルに入らない。 (P,78 波形 が表示)</p>	<p>ステップ送りモードで後端圧着位置まで送り、線材がバラレルの中心にあるかチェック。</p>	<p>・クセ取り強さの調整。 (C551 取説 P.70 C555,C558 取説 P.80 参照) ・線材のなるべく端をつかむようにグリップ位置を設定する。但し、後端圧着の際、圧着チャックとアプリケーションがぶつからない位置 (C551 取説 P.31・42 C555,C558 取説 P.34・52 参照)</p>
11	<p>リールの負荷がエンド端子の圧着の際にかかる。</p>	<p>エンド端子のリールをたるませて加工しチェック。</p>	<p>オプション:エンドフィード用端子送り を取り付け。</p>
12	<p>後端チャック移動エラー</p>	<p>P.15「後端チャック移動エラー」参照</p>	<p>P.15「後端チャック移動エラー」参照</p>
13	<p>クリンプハイトが適切値でない線材にて、波形決定しているため、クリンプフォース値にバラツキが出ている。</p>	<p>クリンプハイトを適切値に合わせた線材にて波形決定して、チェック。</p>	<p>クリンプハイトを適切値に合わせた線材にて波形決定して下さい。</p>

14	アプリケータのスライド部の油切れのため、クリンプフォース値にバラツキが出ている。	アプリケータのスライド部に油を注してチェック。	アプリケータのスライド部に油を注して下さい。
15	クリンパーへのグリス注油不足。	クリンパーにグリスを注油してチェック。	P.72 始業点検・保守 の「クリンパーのグリスアップ」の項参照
16	ワンタッチベースの取り付けでガタがある。	ワンタッチベースの取り付けをチェック。	ワンタッチベースの取り付けをガタの無いようにしっかりと取り付ける。
17	ラムボルトの取り付けでガタがある。	ラムボルトの取り付けをチェック。	ラムボルトの取り付けをガタの無いようにしっかりと取り付ける。
18	クリンプフォース用アンプの不良。	クリンパーのハンドルを押し入れて、操作パネルに“現在圧力”を表示させる。その時の数値が“±5”以上ふらついていないかをチェック。	クリンプフォース用のアンプを交換する。
19	端子の厚みのバラツキ。	端子の厚みを計測する。	・端子リールを交換する。 ・[2番クリンパー]画面の左下の許容値を、一段階甘くする。P.34 図 参照 (C551 取説 P.52 C555,C558 取説 P.62 参照)
20	クリンプフォースのアンプの誤作動による“0kg”地点の移動。 (P,78 波形 が表示)	[1番クリンパー]画面を表示させます。 [現在圧力]を触れる 現在圧力の値をチェック。 現在圧力が±10kgかチェック。	現在圧力が 10kg ~ - 10kg以上のとき アプリケータを外し [機械調整]画面を表示させ [Crimper2]を触れる 中央の [OFFSET]キーを触れる 左のチェック方法で、現在圧力が“0kg”くらいとなっていることを確認
21	キャリアカット刃の摩耗 (P,78 波形 が表示)	キャリアカット刃を交換してチェック。	波形グラフの横軸の数値を小さくする。 キャリアカット刃の交換 アプリケータの調整
22	端子の位置不良によるキャリアカット位置のばらつき (P,78 波形 が表示)	圧着した端子のキャリアカット位置を目視によるチェック。	波形グラフの横軸の数値を小さくする。 アプリケータの調整。
23	グリップが線材をつかめていない (P.78 波形 が表示)	ステップ送りにして、グリップが線材をつかめているかチェック	・スライド板とグリップがぶつかっている スライド板用のエア圧力を強くする ・線材のクセが強い クセ取り強さの調整

E. オプションのストリップセンサを使用したときに表示されるエラー

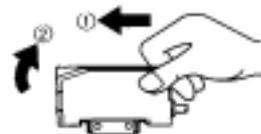
a) 「センサがセット出来ませんでした 先端検出位置を確認して下さい」

	推定される原因	チェック方法	対応
1	線材が先端側センサ上の適正な位置に来ていない。	ステップ送りモードでセンサ上の線材の位置の確認。	<p>・ステップ送りモードにして、線材がセンサの中央に来るように調整して下さい。 (C551 取説 P.59 C555,C558 取説 P.69 参照)</p> <p>・[先端圧着] [検出時ガイドパイプ補正]と[検出時先端量補正]に“0”を入力して、ステップ送りで位置を自動調整して下さい。 (C551 取説 P.60 C555,C558 取説 P.70 参照)</p>
2	先端側センサ上に被覆カスなどのゴミが乗っている。	センサ上を目視。	センサの清掃。
3	先端側の上下のセンサがずれている。	センサを目視。 [その他] [先端センサー値]の数値を確認。	上下のセンサが平行になるように[その他] [先端センサー値]を見ながら数値が3800以上になるように調整します。
4	<p>アンプに差し込まれている光ファイバが抜けかけている。 (ファイバに貼ってあるシールは、赤と青)</p>	[その他] [先端センサー値]の数値を確認。	操作パネル下の扉を開けますとアンプがありますので、下図の手順でファイバを奥まで差し込みます。
		<p>ファイバの装着</p> <p>① ファイバロックレバーを起こします。 ② ファイバを挿入口よりゆっくりと止まるまで挿入します。 ③ ファイバロックレバーを止まるまで戻します。</p>	
5	光ファイバの断線、または損傷。	<p>・良品の光ファイバと交換して動作チェック。 ・ファイバから赤い光が漏れていないかチェック</p>	良品の光ファイバに交換。
6	アンプの感度が落ちている。	[その他] [先端センサー値]の数値を確認。	操作パネル下の扉を開けますと、赤と青シールの貼ってあるアンプがありますので、[その他] [先端センサー値]を見ながら数値が3800以上になるように、アンプの感度ボリュームで調整します。

		<p>●各部の名称</p> <p>感度ポリウム(B回転) ・時計方向に回せば感度が高くなります ・ポリウム保護のため、回し切ると空回りします</p> <p>出力値と表示灯(緑) ・出力電圧が5Vに達したときに点灯します 入力表示灯(赤) ・出力電圧に比例して明るくなります</p> <p>インジケータ ・現在の設定値を表示します</p>	
7	ガイドパイプが太すぎる	ガイドパイプに線材を通して遊びが多すぎないかチェック。	ガイドパイプ径が適正なものに交換。 (C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79 参照)
8	ハ - ネスの断線、または接触不良。	テスタ - による導通チェック。	・ハ - ネスの交換。 ・端子、コネクタを奥まで差し込む。 (メイン基板に付いているサブ基板:CTGM-ADC の左側)
9	ロ - ラ - 圧力が弱くてスリップしている。	ロ - ラ - 圧力が弱くないかチェック。	・ロ - ラ - 圧力を強くして下さい。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照) ・ロ - ラ - ギャップを狭くして下さい。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照)
10	ストリップできていない線材があった。	加工された線材を目視によるチェック。	・ロ - ラ - 圧力を強くして下さい。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照) ・ロ - ラ - ギャップを狭くして下さい。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照) [線型] [芯線直径]の値を適切なところまで、小さくする。(C551 取説 P.32 C555,C558 取説 P.35 参照)

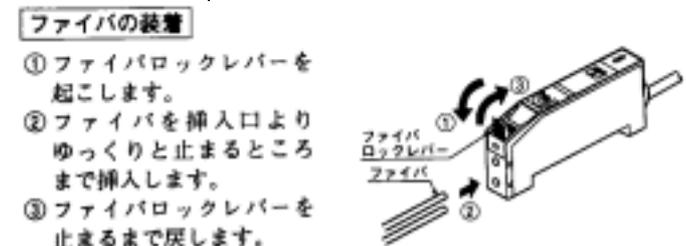
アンプの取り外し方法

- ① アンプを持ち、前方に押しつけます。
- ② 前方を持ち上げれば、外すことができます。



b) 「センサがセット出来ませんでした 後端検出位置を確認して下さい」

	推定される原因	チェック方法	対応
1	線材が後端側センサ上の適正な位置に来ていない。	ステップ送りモードでセンサ上の線材の位置の確認。	<ul style="list-style-type: none"> ・ステップ送りモードにして、線材がセンサの中央に来るように調整して下さい。 (C551 取説 P.61 C555,C558 取説 P.71 参照) ・[後端圧着] [検出時後端チャック左右位置補正]と[検出時後端量補正]に“0”を入力して、ステップ送り位置を自動調整して下さい。 (C551 取説 P.61 C555,C558 取説 P.71 参照)
		ステップ送りモードで線	ステップ送りモードで、線材を後端圧着位置まで送

		材を後端圧着位置まで送り、グリップとアプリケーションの間の距離が離れすぎているかチェック。	り、グリップとアプリケーションの間の距離が出来るだけ近くなるように、[線型][グリップ位置]の数値を大きくして下さい。 (C551 取説 P.31 C555,C558 取説 P.34 参照)
2	後端側センサ上に被覆カスなどのゴミが乗っている。	センサ上を目視。	センサの清掃。
3	後端側の上下のセンサがずれている。	センサを目視。 [その他][後端センサー値]の数値を確認。	上下のセンサが平行になるように[その他][後端センサー値]を見ながら数値が3800以上になるように調整します。
4	アンプに差し込まれている光ファイバが抜けかけている。 (ファイバに貼ってあるシールは、黄と白)	[その他][後端センサー値]の数値を確認。	操作パネル下の扉を開けますとアンプがありますので、下図の手順でファイバを奥まで差し込みます。
5	アンプの感度が落ちている。	[その他][後端センサー値]の数値を確認。	操作パネル下の扉を開けますと、黄と白シールが貼ってあるアンプがありますので[その他][後端センサー値]を見ながら数値が3800以上になるように、アンプの感度ボリュームで調整します。
6	光ファイバの断線、または損傷。	・良品の光ファイバと交換して動作チェック。 ファイバから赤い光が漏れていないかチェック	良品の光ファイバに交換。
		<p>●各部の名称</p>  <p>感度ボリューム(B回転) ・時計方向に回せば感度が高くなります ・ボリューム保護のため、回し切ると空回りします</p> <p>出力値和表示灯(緑) ・出力電圧が5Vに達したときに点灯します 入力表示灯(赤) ・出力電圧に比例して明るくなります</p> <p>インジケータ ・現在の設定値を表示します</p>	
7	ハネスの断線、または接触不良。	テストによる導通チェック。	・ハネスの交換。 ・端子、コネクタを奥まで差し込む。 (メイン基板に付いているサブ基板:CTGM-ADCの右側)
8	グリップのエア圧力が弱くてスリップしている。	グリップのエア圧力が弱くないかチェック。	・グリップのエア圧力を強くして下さい。 (C551 取説 P.48 C555,C558 取説 P.58 参照)
9	ストリップできていない線材があった。	加工された線材を目視によるチェック。	・グリップのエア圧力を強くして下さい。 (C551 取説 P.48 C555,C558 取説 P.58 参照) ・[線型][芯線直径]の値を適切どころまで、小さくする。(C551 取説 P.32 C555,C558 取説 P.35 参照)

c) 「先端防水ゴムが挿入されていません」

C555、C558 のみ

推定される原因	チェック方法	対応
ストリップセンサ - の故障，位置不良。	P, 37 「センサがセットできませんでした。先端検出位置を確認して下さい」の項 参照	P, 37 「センサがセットできませんでした。先端検出位置を確認して下さい」の項 参照
防水ゴムに線材を挿入する際、ガイドパイプの位置がずれていて挿入できていない。	P, 53 x) 防水ゴムに線材を挿入できない(先端側) の項参照	P, 53 “x) 防水ゴムに線材を挿入できない(先端側)” の項参照
線材が太いために挿入がきつくて、挿入時に防水ゴムがずれてしまう。	P, 55 z) 防水ゴムの位置がバラつく(先端) の項 参照	P, 55 “z) 防水ゴムの位置がバラつく(先端)” の項 参照
防水ゴムに線材を挿入する際、ガイドパイプと防水ゴムが離れている。	P, 53 x) 防水ゴムに線材を挿入できない(先端側) の項参照	P, 53 “x) 防水ゴムに線材を挿入できない(先端側)” の項参照

d) 「後端防水ゴムが挿入されていません」

C558 のみ

	推定される原因	チェック方法	対応
1	ストリップセンサ - の故障，位置不良。	P, 38 「センサがセットできませんでした。後端検出位置を確認して下さい」の項 参照	P, 38 「センサがセットできませんでした。後端検出位置を確認して下さい」の項 参照
2	防水ゴムに線材を挿入する際、グリップのセンタ - の位置がずれていて挿入できていない。	P, 54 y) 防水ゴムに線材を挿入できない(後端側) の項参照	P, 54 y) 防水ゴムに線材を挿入できない(後端側) の項参照
3	線材が太いために挿入がきつくて、挿入時に防水ゴムがずれてしまう。	P, 56 aa) 防水ゴムの位置がバラつく(後端) の項 参照	P, 56 aa) 防水ゴムの位置がバラつく(後端) の項 参照
4	防水ゴムに線材を挿入する際、グリップと防水ゴムが離れている。	P, 54 y) 防水ゴムに線材を挿入できない(後端側) の項参照	P, 54 y) 防水ゴムに線材を挿入できない(後端側) の項参照
5	線材のクセが強すぎて挿入位置に線材が行かない。	P, 54 y) 防水ゴムに線材を挿入できない(後端側) の項参照	P, 54 y) 防水ゴムに線材を挿入できない(後端側) の項参照
6	キャリ - チャックのガイド穴板の穴が小さくて、	キャリ - チャックを閉じさせて、手で加工している線材が穴を	キャリ - チャックのガイド穴板の穴は、防水ゴムの穴の径に合わせてあります。

挿入できない。	通るかチェック。 ガイド穴板は、P54参照	ですので、太い線材を加工する場合、その線材の太さと同じか少し大きいくらいの穴にして下さい。
---------	--------------------------	---

e) 「先端のストリップできていません」

	推定される原因	チェック方法	対応
1	ロ - ラ - ギャップが広い。	ロ - ラ - ギャップを狭くしてストリップされるかチェック。	適切値になるように、ロ - ラ - ギャップを調整する。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照)
2	ロ - ラ - 圧力が弱い。	ロ - ラ - 圧力を強くしてストリップされるかチェック。	適切値になるように、ロ - ラ - 圧力を調整する。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照)
3	刃の数值が大きすぎる	線材先端部の刃の入り具合をチェック。	[線型][芯線直径]の数值を適切どころまで、小さくする。(C551 取説 P.32 C555,C558 取説 P.35 参照)
4	Yの数值が大きすぎる	刃の値に対してYの値が大きすぎないか数値のチェック。	[線型][刃の戻し量]の値を適切値に設定。 (C551 取説 P.33 C555,C558 取説 P.36 参照)
5	ガイドパイプの先端がつぶれている。	ガイドパイプの先端を目視によるチェック。	・ガイドパイプの先端の修正。 ・ガイドパイプの交換。 (C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79 参照)
6	ガイドパイプが曲がっている。	ガイドパイプのセンタ - と切断刃のセンタ - が一直線上にあるかチェック。	・ガイドパイプを曲げて修正。 ・ガイドパイプの交換。 (C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79 参照)
7	切断刃が摩耗、欠けている。(過去と同じ設定でもエラー - となるとき)	切断刃の刃先を目視によるチェック。	切断刃の交換。 (C551 取説 P.67 C555,C558 取説 P.77 参照)
8	線材の被覆の固着力が強い。	刃の値、刃の戻し量の値、ロ - ラ - の圧力、ロ - ラ - ギャップ、ロ - ラ - 速度を変えてチェック。	[線型][芯線直径]又は[刃の戻し量]を少し小さくする。(C551 取説 P.32・33 C555,C558 取説 P.35・36 参照) ・ロ - ラ - 圧力を強くする。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照) ・ロ - ラ - ギャップを狭くする。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照) ・ロ - ラ - 速度を遅くする。 (C551 取説 P.26 C555,C558 取説 P.27 参照) ・線材を暖める。
9	ロ - ラ - が動いていない、又はスム - ズに動かない。	電源OFFにしてロ - ラ - が手動でスム - ズに回転するかチェック。 P.14「ガイドパイプ移動エラー - 」参照。	・ベルト部、歯車部などの異物を取り除く。 ・ベルトのたるみ、切れの場合は、ベルトの交換。 ・プ - リ - の固定ネジを緩める。 ・P14「ガイドパイプ移動エラー - 」参照。
10	ロ - ラ - の摩耗。	目視によるチェック。	ロ - ラ - の交換。

11 [その他] [先端センサー値]の数値のバラツキ。	[その他] [先端センサー値]の数値を目視によるチェック。数値が10ポイント以上ふらつく。	<p>(C551 取説 P.66 C555,C558 取説 P.76 参照)</p> <p>操作パネル下の扉を開けるとセンサ - アンプがありますので、</p> <ul style="list-style-type: none"> ・赤と青シ - ルのファイバの再装着 ファイバロックレバ - を起こします。 ファイバを挿入口よりゆっくりと止まる所まで挿入します。 さらに強く押し付けた状態でファイバロックレバ - を止まるまで戻します。 ・赤と青シ - ルのファイバの先端を、専用ファイバカッタ - で切断して上記の手順でファイバの再装着を行います。 ・良品センサ - アンプと交換する。
-----------------------------	---	--

f) 「後端のストリップできていません」

推定される原因	チェック方法	対応
1 グリップのエア - 圧力が弱い。	ステップ送りモ - ドで線材をチャックがつかむ位置まで送り、線材がしっかりとつかんでいるかチェック。	グリップのエア - 圧力を強くする。 (C551 取説 P.48 C555,C558 取説 P.58 参照)
2 刃の数値が大きすぎる	線材先端部の刃の入り具合をチェック。	[線型][芯線直径]の数値を適切どころまで、小さくする。 (C551 取説 P.32 C555,C558 取説 P.35 参照)
3 刃の戻しの数値が大きすぎる	刃の値に対して刃の戻しの値が大きすぎないか数値のチェック。 ステップ送りモ - ドで刃が線材のセミストリップをしているか目視によるチェック。	[線型][刃の戻し量]の値を適切値に設定。 (C551 取説 P. 33 C555,C558 取説 P. 36 参照)
4 線材のクセが強すぎて後端が切断刃の間(正方形)に入らない。	ステップ送りモ - ドで後端ストリップ位置まで送り、後端が切断刃の間(正方形)に入っているか目視によるチェック。	<ul style="list-style-type: none"> ・クセ取りの強さを調整する。 (C551 取説 P.70 C555,C558 取説 P.80 参照) ・なるべく線材の端をつかむようにグリップ位置を設定する。但し、後端圧着の際、グリップとアプリーケ - タがぶつからない位置にする。 (C551 取説 P.31・42 C555,C558 取説 P.34・52 参照)
5 切断刃が摩耗、欠けている。(過去と同じ設定でもエラ - となるとき)	切断刃の刃先を目視によるチェック。	切断刃の交換。 (C551 取説 P.67 C555,C558 取説 P.77 参照)
6 線材の被覆の固着力が強い。	刃の値、刃の戻し量の値、グリップのエア - 圧力、グリップのギャップ、後端ストリップ速度を変えてチェック。	<ul style="list-style-type: none"> ・[線型][芯線直径]、[刃の戻し量]を少し小さくする。(C551 取説 P. 33 C555,C558 取説 P. 36 参照) ・グリップのエア - 圧力を強くする。 (C551 取説 P.48 C555,C558 取説 P.58 参照) ・グリップのギャップを狭くする。 ・後端ストリップ速度を遅くする。 (C551 取説 P.26 C555,C558 取説 P.27 参照)

7	グリップが動いていない、又はスム - ズに動かない。	電源OFFにしてグリップが手でスム - ズに回転するかチェック。 P.12「後端チャックエラー」参照。	・線材を暖める。 ・ベルト部、歯車部などの異物を取り除く。 ・ベルトのたるみ、切れの場合は、ベルトの交換。 ・プ - リ - の固定ネジを緩める。 ・P.12「後端チャックエラー」参照。
8	グリップの摩耗。	目視によるチェック。	グリップの交換。 (C551 取説 P.67 C555,C558 取説 P.77 参照)
9	[その他] [後端センサー値]の数値のバラツキ	[その他] [後端センサー値]の数値を目視によるチェック。数値が10ポイント以上ふらつく。	操作パネル下の扉を開けるとセンサ - アンプがありますので、 ・黄と白シ - ルのファイバの再装着 ファイバロックレバ - を起こします。 ファイバを挿入口よりゆっくりと止まる所まで挿入します。 さらに強く押し付けた状態でファイバロックレバ - を止まるまで戻します。 ・黄と白シ - ルのファイバの先端を、専用ファイバカッタ - で切断して上記の手順でファイバの再装着を行います。 ・良品センサ - アンプと交換する。

g) 「先端の芯線が切れています」

	推定される原因	チェック方法	対応
1	刃の数値が小さい。	線材先端部の刃の入り具合をチェック。	[線型][芯線直径]の数値を適切値にする。 (C551 取説 P.32 C555,C558 取説 P.35 参照)
2	芯線が線材の中心位置にない。	線材断面を目視によるチェック。	芯線切れを起こさない程度に[線型][芯線直径]の数値を大きくする。 (C551 取説 P.32 C555,C558 取説 P.35 参照)
3	セミストカスが静電気などで切断刃にくっついて加工線材と同時に切り込んでしまう。	ステップ送りモードで確実にエア - でセミストカスが取れているか目視によるチェック。	・エア - ノズルの位置調整。 ・被覆カス飛ばしのエア - 圧力を強くする。 (C551 取説 P.48 C555,C558 取説 P.58 参照)
4	切断刃が摩耗、欠けている。	切断刃の刃先を目視によるチェック。	切断刃の交換。 (C551 取説 P.67 C555,C558 取説 P.77 参照)
5	線材のクセが強い。	ステップ送りモード、又は加工速度を遅くしてストリップ時の線材を目視によるチェック。	クセ取りの強さの調整。 (C551 取説 P.70 C555,C558 取説 P.80 参照)
6	カス落とし板の取り付けがおかしい。	カス落とし板が曲がったり、ずれて取り付けしていないかチェック。	新しいカス落とし板に交換。 取り付けを調整。

h) 「後端の芯線が切れています」

g) 「先端の芯線が切れています」の項 参照

F. フロッピーディスクを使用したときに表示されるエラー

a) 「ディレクトリの設定失敗」

推定される原因	対応
ディレクトリの設定失敗	もう一度、行って下さい。

b) 「フロッピーディスクの空き容量が足りません」

推定される原因	対応
フロッピーディスクにすでにデータが入っているために、空き容量が少ない。	新しいフロッピーディスクを使用して下さい。
フロッピーディスクに巨大なデータを書き込もうとしている。	数枚のフロッピーディスクに分けて、書き込みをしてください。

c) 「フロッピーディスクへの書き込みに失敗しました」

推定される原因	対応
	もう一度、行って下さい。

d) 「フロッピーディスクの情報取得に失敗しました」

推定される原因	対応
	もう一度、行って下さい。

e) 「フロッピーディスクを挿入して下さい」

推定される原因	対応
フロッピーディスクが入っていない。	フロッピーディスクをドライブユニットに入れて下さい。

f) 「フロッピーディスクにファイルがありません」

推定される原因	対応
以前に書き込んだ加工データがフロッピーディスク内に無い。	加工データが書き込んだフロッピーディスクをドライブユニットに入れる。
フロッピーディスクが違っている。	加工データが書き込んだフロッピーディスクをドライブユニットに入れる。

4. こんな時には

a) 先端が剥けない

P.41の「先端のストリップできていません」の項 参照

b) 後端が剥けない

P.42の「後端のストリップできていません」の項 参照

c) 芯線が切れてしまう

P.43の「先端の芯線が切れています」の項 参照

d) 線長がそろわない(1本1本長さが違う)

	推定される原因	チェック方法	対応
1	クセ取りの調整が強すぎる。	手で線材を引っ張ってチェック。	軽く引っ張る程度で、一番緩く調整してもそれ以上は軽くないくらいにクセ取りのテンションを調整する。
2	ロ - ラ - 圧力が弱いために、スリップしている。	ロ - ラ - 圧力を最大にしてバラツキが出るかチェック。	適切値になるように、ローラー圧力を調整する。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照)
3	ロ - ラ - ギャップが広いために、スリップしている。	ロ - ラ - ギャップを狭くしてバラツキが出るかチェック。	ロ - ラ - ギャップを調整する。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38)
4	入口ガイドの穴径が大きすぎるために、ローラーで電線を斜めや真っ直ぐに供給されている。	入口ガイドを電線の太さに合った穴径に交換してチェック。	入口ガイドを電線の太さに合った穴径に交換。
5	刃の値が大きすぎて被覆を引きちぎりながらストリップするので、ロ - ラ - がスリップする。	刃の入り具合をチェック。	[線型][芯線直径]の数値を適切値に設定。 (C551 取説 P.32 C555,C558 取説 P.35 参照)
6	CN-4503 の線材有無センサーのバネが強い。	線材有無センサーを開け(手で押さえるなど)て加工してチェック。	線材有無センサーのバネを1~2巻切る。
7	オプションの CPF-05 のセンサーローラーのバネが強い。	CPF-05 を使用せず、バックテンションの無い様に電線を長くたるませて加工してチェック。	・バネを伸ばして、弱くする。 ・違うバネに交換する。
8	ストリップ速度が速すぎて、ストリップ時にロ - ラ - がスリップする。	ストリップ速度を遅くしてバラツキが出るかチェック。	[速度][ストリップ速度]を遅くする。 (C551 取説 P.26 C555,C558 取説 P.27 参照)
9	切断刃が摩耗、欠けていてストリップがうまく出来ず、ローラー	切断刃の刃先を目視によるチェック。	切断刃の交換。 (C551 取説 P.67 C555,C558 取説 P.77)

	がスリップする。		
10	ロ - ラ - 駆動用プ - リ - のネジの緩み。	電源ONで各プ - リ - を手で回してみても空回りしないかチェック	プ - リ - 固定ネジを締める。
11	駆動ベルトにたるみがある。	各駆動ベルトの張り具合をチェック。	ベルトの交換。
12	ロ - ラ - 駆動用ベルト、プ - リ - 部に異物がある。	電源OFFでロ - ラ - を手で動かし、スム - ズに動くかチェック。	異物を取り除く。
13	ロ - ラ - 駆動用モ - タ - のプ - リ - にかかっているベルトの張りが強い。(線材の測長時にモ - タ - の脱調音がする場合)	ストリップ速度を遅くしてバラツキが出るかチェック。	・1メカを本体より取り外してロ - ラ - 駆動用モ - タ - をずらして付け直す (ベルトの張りが弱くなる方向) ・モ - タ - の交換。
14	被覆がシリコンの様な柔らかい線材を加工している。		・バックテンションがかからない様にクセ取りを調整する。 (C551 取説 P.70 C555, C558 取説 P.80) ・ロ - ラ - 圧力を弱くする。 (C551 取説 P.35 C555, C558 取説 P.38) ・ウレタンロ - ラ - に交換しロ - ラ - 圧力調整を行う。

e) 先端の剥ぎ取り寸法がそろわない(1本1本長さが違う)

	推定される原因	チェック方法	対応
1	刃の値が大きすぎてストリップする時、被覆が引っ張られて伸びてしまう。	刃の入り具合をチェック。	[線型] [芯線直径]の数値を適切値に設定。 (C551 取説 P.32 C555, C558 取説 P.35 参照)
2	ストリップ速度が速すぎて、ストリップ時に被覆が引っ張られて伸びてしまう。	ストリップ速度を遅くしてバラツキが出るかチェック。	[速度] [ストリップ速度]を遅くする。 (C551 取説 P.26 C555, C558 取説 P.27 参照)
3	切断刃が摩耗または、欠けている。	切断刃の刃先を目視によるチェック。	切断刃の交換。 (C551 取説 P.67 C555, C558 取説 P.77 参照)
4	ロ - ラ - 駆動用プ - リ - のネジの緩み。	電源ONで各プ - リ - を手で回してみても空回りしないかチェック。	プ - リ - 固定ネジを締める。
5	駆動ベルトにたるみがある。	各駆動ベルトの張り具合をチェック。	ベルトの交換。
6	ロ - ラ - 駆動用ベルト、プ - リ - 部に異物がある。	電源OFFでロ - ラ - を手で動かし、スム - ズに動くかチェック。	異物を取り除く。
7	ロ - ラ - 駆動用モ - タ - のプ - リ - にかかっているベルトの張りが強い。(線材の測長時にモ - タ - の脱調音がする場合)	ストリップ速度を遅くしてバラツキが出るかチェック。	・1メカを本体より取り外してロ - ラ - 駆動用モ - タ - をずらして付け直す (ベルトの張りが弱くなる方向) ・モ - タ - の交換。
8	被覆がシリコンの様な柔らかい		P 45 d) 線長がそろわない(1本1本長

線材を加工している。	さが 違う)の項 参照
------------	-------------

f) 後端の剥ぎ取り寸法がそろわない(1本1本長さが違う)

	推定される原因	チェック方法	対応
1	刃の値が大きすぎてストリップする時、被覆が引っ張られて伸びてしまう。	刃の入り具合をチェック。	[線型][芯線直径]の数値を適切値に設定。(C551 取説 P.32 C555,C558 取説 P.35 参照)
2	ストリップ速度が速すぎて、ストリップ時に被覆が引っ張られて伸びてしまう。	ストリップ速度を遅くしてバラツキが出るかチェック。	[速度][ストリップ速度]を遅くする。(C551 取説 P.26 C555,C558 取説 P.27 参照)
3	切断刃が摩耗または、欠けてる	切断刃の刃先を目視によるチェック。	切断刃の交換。(C551 取説 P.67 C555,C558 取説 P.77 参照)
4	後端ストリップ駆動用プ-リ-のネジの緩み	電源ONで各プ-リ-を手で回してみても空回りしないかチェック。	プ-リ-固定ネジを締める。
5	後端ストリップ駆動ベルトにたるみがある	各駆動ベルトの張り具合をチェック	ベルトの交換。
6	後端ストリップ駆動用ベルト、プ-リ-部に異物がある。	電源OFFでロ-ラ-を手で動かし、スム-ズに動くかチェック。	異物を取り除く。
7	後端ストリップ駆動用モ-タ-のプ-リ-にかかっているベルトの張りが強い。(線材の測長時にモ-タ-の脱調音がする場合)	ストリップ速度を遅くしてバラツキが出るかチェック。	・1メカを本体より取り外してロ-ラ-駆動用モ-タ-をずらして付け直す。(ベルトの張りが弱くなる方向) ・モ-タ-の交換。
8	グリップのエア-圧力が弱いために、切断してから掴むまでの時間が長い。	グリップのエア-圧力を強くして、チェック。	グリップのエア-圧力を強くする。(C551 取説 P.48 C555,C558 取説 P.58)

g) 設定寸法と長さが違う(全長)

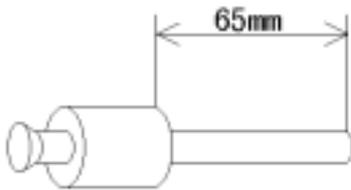
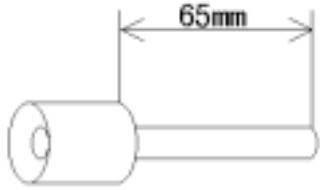
	推定される原因	チェック方法	対応
1	クセ取りなどを使用していて、線材に負荷がかかっている。	負荷となる原因を取り除き加工してチェック。	・負荷の原因を取り除いて加工する。 ・短くなっている長さを、設定寸法にプラス または、マイナスして再入力する。 ・[線型][全長補正]に補正値を入力する。
2	線材をロ-ラ-で挟んで測長しているため、線材の被覆の材質などにより違ってくる。		・短くなっている長さを、設定寸法にプラス または、マイナスして再入力する。 ・[線型][全長補正]に補正値を入力する。

h) 設定寸法と長さが違う(先端または、後端)

推定される原因	チェック方法	対応
刃の値が大きいため、ストリップ時に被覆が伸びている。	芯線を切るくらいまで刃の値を小さくして被覆が伸びているかチェック。	・芯線に傷が付かないくらいまで、刃の値を小さくして加工する。 ・短くなっている長さを、設定寸法にプラス または、マイナスして再入力する。 ・[線型][先端補正] または [後端補正]に補正値を入力する。

i) 線材がジャミングを起こす

(電線がクシャクシャになりガイドパイプなどを通らない)

	推定される原因	チェック方法	対応
1	ガイドパイプの先端の位置不良	ガイドパイプの先端位置が切断刃センタ - と一致しているかチェック。(C558 取説 P.35 参照)	・ガイドパイプ先端位置の修正。 ・ガイドパイプの交換。(C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79 参照) ・ガイドパイプ移動センサ - の調整。(P.14 参照)
2	ガイドパイプ内を線材が通れない。	ガイドパイプの線材通路を目視によるチェック。	・異物を取り除く。 ・ガイドパイプの交換。(C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79 参照)
3	ガイドパイプの内径に対して加工する線材の外形が大きい。	線材がスム - ズにガイドパイプ内を通過できるかチェック。	ガイドパイプ径が少し大きいものに交換。(C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79)
4	ガイドパイプが太すぎる。	ガイドパイプに線材を通して遊びが多すぎないかチェック。	ガイドパイプ径が適切なものに交換。(C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79)
5	ガイドパイプの形状が線材に合っていない。		防水用ガイドパイプは、下記のように2種類ありますので、加工する線材によって使い分けて下さい。 オプションで、2 ,2.5 ,2 ,3.5 ,4 ,4.5 ,5 があります。
		 <p>防水用ガイドパイプ A</p>	 <p>防水用ガイドパイプ B</p>
6	入口ガイドの穴の大きさが線材の太さより大きい。	入口ガイドに線材を通して遊びが多すぎないかチェック。	入口ガイドの穴の大きさを適切なサイズに交換。(C551 取説 P.67 C555,C558 取説 P.77 参照)
7	ロ - ラ - 圧力が強すぎて線材をつぶしすぎてガイドパイプ内を通れない。	線材がつぶれていないか目視によるチェック。	ロ - ラ - 圧力を調整。(C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照)
8	線材のクセが強くと、ガイドパイプ内で引っ掛かる。	ジャミングしている端が、ガイドパイプ内で引っ掛かっているか目視によるチェック。	クセ取りの調整。(C551 取説 P.70 C555,C558 取説 P.80 参照)
9	断線、又は接触不良	テスタ - によるチェック。	・ハ - ネスの交換。 ・端子、コネクタ - を奥まで差し込む。
10	挿入位置ガイドパイプ補正が適切でない。	ステップ送りにて、防水ゴムの穴とガイドパイプの中心とが一直線上にあるかチェック。	[先端防水][挿入左右位置補正] を再調整。
11	防水ゴム内の油が無くなっている。	目視によるチェック。	新しい防水ゴムと交換する。

j) 測長のために送り出された線材のクセがひどい

推定される原因	チェック方法	対応
入口ガイドのサイズが大きすぎる。	入口ガイドに、加工している線材を通して見てチェック。	入口ガイドの交換。(C551 取説 P.67 C555,C558 取説 P.77 参照)
ガイドパイプのサイズが小さい。	ガイドパイプに、加工している線材を通して見てチェック。	ガイドパイプの交換。(C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79 参照)

k) ガイドパイプが右側に曲がる

推定される原因	チェック方法	対応
ガイドパイプの高さがずれている。	ガイドパイプのセンタ - と切断刃のセンタ - が一致しているかチェック。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照)	・ガイドパイプの交換。(C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79 参照) ・ガイドパイプの高さの調整。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照)
刃の値が大きいためストリップできていない	芯線を切るくらい刃の値を小さくして、曲がらないかチェック。	[線型][芯線直径]の数値を小さくして下さい。 (C551 取説 P.32 C555,C558 取説 P.35 参照)
アプリケーションに当たっている。	ガイドパイプがアプリケーションに行くときに、何らかの原因で下がったまま行き、アプリケーションに当たっていないか、ステップ送りでチェック。	・何らかの原因を取り除く。 アプリケーションのカスカバーを取り付ける。など ・シフトダウンの上位置を上げる。

l) ガイドパイプが左側に曲がる

推定される原因	チェック方法	対応
ガイドパイプの高さがずれていて圧着後、線材がセンサ - に当たる。	ステップ送り、又は加工速度を遅くしてセンサ - の通過を目視によるチェック。	・ガイドパイプの交換。 (C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79 参照) ・ガイドパイプの高さの調整。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照)
[シフトアップ開始位置補正]の数値が小さい。	ステップ送りにして目視によるチェック。(加工速度は、そのまま)	[先端圧着][シフトアップ開始位置補正]の数値を大きくして下さい。 (大きくすれば、ガイドパイプは曲がりません。しかし加工時間がかかります) (C551 取説 P.15 C555,C558 取説 P.16 参照)

m) ガイドパイプが上側に曲がる

推定される原因	対応
シフトダウンの下位置の調整が下げすぎ。	一旦、シフトダウンの下位置を下げます。 ステップ送りでガイドパイプを圧着位置まで送り、操作パネルのシフトダウンキ - (C551 取説 P.40 C555,C558 取説 P.48 参照)を押しながら下位置を下げます。 そのとき、ガイドパイプがアプリケーションのシャンクに乗った所から1～2mm ほど下がるように下位置を調整します。

n) ストリップした被覆が斜め切れとなる

推定される原因	チェック方法	対応
ガイドパイプの先端の位置不良 (先後端側)	ガイドパイプの先端位置が切断刃センター - と一致しているかチェック。(C558 取説 P.35 参照)	・ガイドパイプ先端位置の修正。 ・ガイドパイプの交換。(C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79 参照) ・ガイドパイプ移動センサ - の調整。(P.14 参照)
グリップのセンターリングの位置がずれている (後端側のみ)	ステップ送りにて、グリップが線材をつかんだときに、目視にてチェック。	グリップのセンターリングの位置の調整。

o) 線材の同じ場所に傷が付く、又は曲がる

推定される原因	チェック方法	対応
圧着チャック、排出チャックのどちらかのセンター - リングが狭くなっている。	・目視によるチェック。 ・線材をチャックで挟んでみて傷が付くかチェック。	線材に合わせて広くする。 線材に合わせて広くする。
圧着チャック、アクセプトチャックのどちらかのエア - 圧力が強すぎる。	エア - を弱めてチェック。	エア - を適切値に設定する。 (C551 取説 P.48 C555,C558 取説 P.58 参照)
圧着チャック、アクセプトチャックのどちらかの目が荒すぎる。	エア - を適切値に設定してもチャックのつかみ跡が付くかチェック。	・圧着チャックの交換。 (オプションで荒目、標準、細目、ウレタンの 4 種類があります。) ・排出チャックの交換。 (オプションで標準、ウレタン の 2 種類があります。)

p) 圧着位置のバラツキ (先端側)

推定される原因	チェック方法	対応
[シフトダウン開始位置補正]の数値が大きい。	[シフトダウン開始位置補正]の数値の確認。	[シフトダウン開始位置補正]の数値を小さくする。 (C551 取説 P.15 C555,C558 取説 P.16 参照)
シフトダウンをしていない。	[先端圧着][シフトダウンする]になっているかチェック。 ステップ送りでガイドパイプを圧着位置まで送り、シフトダウンキー - を押してシフトダウンするかチェック。	[先端圧着][シフトダウンする]にする。 (C551 取説 P.45 C555,C558 取説 P.55 参照) ・ソレノイドの交換。 ・ハ - ネスの交換。 ・端子、コネクタ - を奥まで差し込む。 ・ガイドパイプが太いためシフトダウンできないので、細いものに交換する。
シフトダウンの上位置が高い。	ステップ送りで、[シフトダウン]キーを触れるとシフトダウンするかチェック。	・シフトダウンの上位置を下げる。 ・シフトダウンのソレノイドの交換。
シフトダウンの下位置が高い。	P.49のm)「ガイドパイプが上に曲がる」の項 参照	P.49のm)ガイドパイプが上側に曲がるの項 参照
ガイドパイプが太すぎる。	ガイドパイプに線材を通して遊びがあり過ぎないかチェック。	ガイドパイプ径が少し小さいものに交換。 (C551 取説 P.66・69 C555,C558 取説 P.76・79 参照)

q) 圧着位置のバラツキ (後端側)

推定される原因	チェック方法	対応
1 [シフトダウン開始位置補正]の数値が大きい。	[シフトダウン開始位置補正]の数値の確認。	[シフトダウン開始位置補正]の数値を小さくする。 (C551 取説 P.18 C555,C558 取説 P.19 参照)
2 シフトダウンをしていない。	[後端圧着][シフトダウンする]になっているかチェック。 ステップ送りでガイドパイプを後端圧着位置まで送り、シフトダウンキ - を押してシフトダウンするかチェック。	[後端圧着][シフトダウンする]にする。 (C551 取説 P.45 C555,C558 取説 P.55 参照) ・ソレノイドの交換。 ・エア - ホースが折れ曲がって無いらしくする。 ・ハ - ネスの交換。 ・端子、コネクタ - を奥まで差し込む。 ・エア - 圧力を強くする。(C551 取説 P.48 C555,C558 取説 P.58 参照)
3 シフトダウンの下位置が高い。	ステップ送りで線材を後端圧着位置まで送り、シフトダウンキ - を押してシフトダウンさせます。 その際、線材がアプリケ - タのシャンクにのるかチェック。	シフトダウンの下位置の調整。 (C551 取説 P.43 C555,C558 取説 P.53 参照)
4 グリップ位置が線材の端から遠い場所をつかんでいる。	ステップ送りで線材を後端圧着位置まで送り、圧着チャックとアプリケ - タの間隙をチェック。	後端圧着の際、圧着チャックとアプリケ - タがぶつからない程度に、[線型][グリップ位置]を調整する。 (C551 取説 P.31 C555,C558 取説 P.34 参照)

r) 圧着されていないのに良品として排出される (先端側)

推定される原因	チェック方法	対応
決定した波形が良品でない	良品の波形と比べる。	良品の波形で [波形決定] する。
排出位置が違っている。	[動作]画面の排出位置の設定をチェック。	[動作]画面の排出位置の再設定。

s) 圧着されていないのに良品として排出される (後端側)

推定される原因	チェック方法	対応
決定した波形が良品でない	良品の波形と比べる。	良品の波形で [波形決定] する。

t) 芯線が曲がる、または 被覆が斜め切れとなる

推定される原因	チェック方法	対応
ガイドパイプの高さがずれている。	切断刃の中心位置にガイドパイプの先端が来ているかチェック。	切断刃の中心位置にガイドパイプの先端が来るように調整。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照)

u) 加工後の線材がそろわない

推定される原因	対応
線材のクセがひどい。	CN-4503 などのクセ取りを調整して、クセを取って加工する。
[後端チャック移動]速度が速いために、コンペアー上の電線が波を打っている。電線の落ちる位置がバラバラとなる。	[速度][後端チャック移動]を遅くする。波が小さくなる程度。
保持時間が少ない。	[動作][保持時間]を適切値にする。 (C551 取説 P.25 C555,C558 取説 P.26 参照)
オプション:CC-250 などのコンペアー - の位置が悪い。	オプション:CC-250 などのコンペアー - の位置を調整。
コンペアーの速度が遅い。	コンペアーの速度を速くする。

v) 線材はあるが、「線材が無くなりました」のメッセージが表示される

推定される原因	チェック方法	対応
オプション:CN-4505 の感度が強すぎる。	CN-4505 の窓から LED を見て、線材があるのに LED 赤が点いているかチェック。	線材がある状態で、CN-4505 のつまみを回転させて、LED 赤が消える位置に合わせる。 (C551 取説 P.72 C555,C558 取説 P.82 CN-4505 の電線つなぎ & 有無センサの調整方法参照)

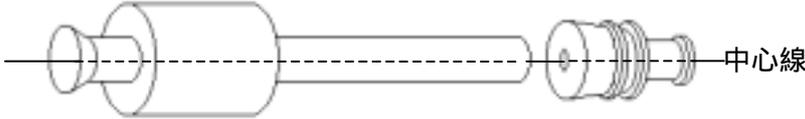
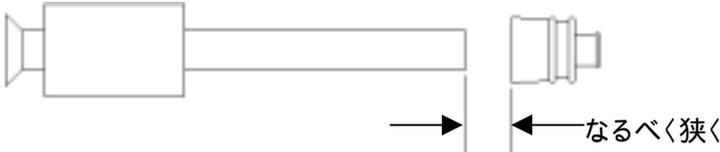
w) 防水ゴムが進まない、または進みが悪い

C555, C558のみ

推定される原因	対応
1 防水ゴムに油が付きすぎている。	ウェスなどで適度な量の油を取り除いてから、防水ゴムドラムに入れる。
2 フィーダ - の振動が弱い。	フィーダ - コントローラ - のスピードボリュームにて調整。 (C555,C558 取説 P.41 参照)
3 フィーダ - の周波数が合っていない。	フィーダ - コントローラ - の周波数ボリュームにて調整。 (C555,C558 取説 P.41 参照)
	調整方法 1. SPEED を、“9”にします。 2. FRQ.で、シュートの振動が一番大きくなる位置に合わせます (シュートに手を当てて、振動の大きさを見て下さい) 3. SPEED を下げて、防水ゴムの進みが一番良い位置にします
4 防水ゴムとフィーダ - が合っていない。	防水ゴムと合ったフィーダ - に交換する。
5 シュートの防水ゴムが通過する部分に油が付きすぎている。	シュートの防水ゴムが通過する部分を、アルコールにて拭いて油を取る。
6 運送用シュート固定ステイを取り付けたままである。	運送用シュート固定ステイを取り外す。
7 シュートが他の物に接触している。 (例えば、コンペアーや防水ゴムドラムと接触している)	シュートが当たらないようにする。

X) 防水ゴムに線材を挿入できない(先端側)

C555, C558のみ

推定される原因	チェック方法	対応
ガイドパイプが太すぎる。 ガイドパイプの形状が線材に合っていない。 入口ガイドの穴の大きさが線材の太さより大きい。	ガイドパイプに線材を通して遊びが多すぎないかチェック。 入口ガイドに線材を通して遊びが多すぎないかチェック。	ガイドパイプ径が適切なものに交換。 (C555,C558 取説 P.76・79 参照) 防水用ガイドパイプは、2種類ありますので、加工する線材によって使い分けて下さい。(P.48 i)線材がジャミングするの項 5参照) 入口ガイドの穴の大きさを適切なサイズに交換。 (C555,C558 取説 P.77 参照) オプションで、2, 3, 4, 5 があります。
防水ゴムに線材を挿入する際、ガイドパイプの位置がずれていて挿入できていない。	ステップ送りモードで防水ゴムに線材を挿入するときのガイドパイプの位置をチェック。	[先端防水] [挿入左右位置補正]を調整して、ガイドパイプの中心と防水ゴムの中心とが一致する値にする。 (下図参照)
		
防水ゴムに線材を挿入する際、ガイドパイプと防水ゴムが離れている。	ステップ送りモードで防水ゴムに線材を挿入するときのガイドパイプと防水ゴムとの距離をチェック。	[先端防水] [挿入前後位置補正]を調整して、ガイドパイプと防水ゴムがなるべくピッタリとくっついている位置にする。 (下図参照)
		
線材が太いために挿入がきつくて、挿入時に防水ゴムがずれてしまう。	z) 防水ゴムの位置がバラつく(先端)の項 参照	“z) 防水ゴムの位置がバラつく(先端)の項 参照 ・エア - 圧力を強くして下さい。 (C555,C558 取説 P.58 参照)
防水メカ用のエア - 圧力が強いので、線材を挿入する際キャリアチャックしっかりと閉じている。	手で線材を防水ゴムに挿入して、極端に防水ゴムが広がるかチェック。	メイン基板の右側に付いている基板:CTG-WPC のディップスイッチ1の3番を OFF(手前側)にして下さい。(P.5の写真参照)
チャックの取り付けが緩んでいる。	チャックが緩んでいないかチェック。	チャックの取り付けをしっかりとさせる。
チャック自体にガタが出ている。	ステップ送りにして、手で線材を挿入して、チャック自体にガタが発生していないかチェック。	・チャックの調整。 ・ハンドピンの交換。
電線が非常に柔らかい	電線の末端から 100mmほど離れた箇所を持って、防水ゴム	電線を冷やして固くして、加工する。

y) 防水ゴムに線材を挿入できない(後端側)

C558のみ

推定される原因	チェック方法	対応
1 防水ゴムに線材を挿入する際、グリップの中心の位置がずれていて挿入できていない。	ステップ送りモードで防水ゴムに線材を挿入するときのグリップの位置をチェック。	[後端防水] [挿入左右位置補正]を調整して、グリップの中心と防水ゴムの中心とが一致する値にする。 (下図参照)
2 線材が太いため挿入がきつくて、挿入時に防水ゴムがずれてしまう。	aa) 防水ゴムの位置がバラつく(後端)の項参照	P56 aa) 防水ゴムの位置がバラつく(後端)の項参照
3 防水ゴムに線材を挿入する際、グリップと防水ゴムが離れている。	ステップ送りモードで線材を後端圧着位置まで送り、グリップとアプリケーションの間の距離が離れすぎていないかチェック。	ステップ送りモードで、線材を後端圧着位置まで送り、グリップとアプリケーションの間の距離が出来るだけ近くなるように、[線型] [グリップ位置]の数値を大きくして下さい。 但し、後端圧着の際、圧着チャックとアプリケーションがぶつからない位置にする。 (C555,C558 取説 P.34・52 参照)
4 線材のクセが強すぎて挿入位置に線材が行かない。	ステップ送りモードで後端防水ゴム挿入位置まで送り、線材の末端が防水ゴムの穴の一直線上にあるか目視によるチェック。	・クセ取りの強さを調整する。 (C555,C558 取説 P.80 参照)
5 キャリ-チャックのガイド穴が小さくて、挿入できない。	キャリ-チャックを閉じさせて、手で加工している線材が穴を通るかチェック。	・なるべく線材の端をつかむようにグリップ位置を設定する。但し、後端圧着の際、グリップとアプリケーションがぶつからない位置にする。 (C555,C558 取説 P.34・52 参照)
6 防水メカ用のエア-圧力が強いいため、線材を挿入する際キャリ-チャックしっかりと閉じている。		キャリ-チャックのガイド穴は、防水ゴムの穴の径に合わせてあります。 ですので、 <u>太い線材を加工する場合、その線材の太さと同じか少し大きいくらいの穴にして下さい。</u>
6 防水メカ用のエア-圧力が強いいため、線材を挿入する際キャリ-チャックしっかりと閉じている。		・エア-圧力を強くして下さい。 (C555,C558 取説 P.58 参照)
6 防水メカ用のエア-圧力が強いいため、線材を挿入する際キャリ-チャックしっかりと閉じている。		・メイン基板の右側に付いている基板:CTG-WPC のディップスイッチ2の3番を OFF(手前側)にして下さい

7	チャックの取り付けが緩んでいる。	チャックが緩んでいないかチェック。	い。 (P, 5の写真参照)
8	チャック自体にガタが出ている。	ステップ送りにして、手で線材を挿入して、チャック自体にガタが発生していないかチェック。	チャックの取り付けをしっかりとさせる。 ・チャックの調整。 ハンドピンの交換。
9	電線が非常に柔らかい	電線の末端から 100mmほど離れた箇所を持って、防水ゴムに挿入してみてチェック。	電線を冷やして固くして、加工する。

2) 防水ゴムの位置がバラつく(先端)

C555, C558のみ

	推定される原因	対応
1	防水ゴムが伸びたまま次の加工を行っているため、防水ゴムが縮んで位置が安定しない。	[先端防水][挿入後戻り量]に適切な値を入力して下さい。
2	防水メカ用のエア - 圧力が弱いため、線材を挿入する際、キャリ-チャックが開き、防水ゴムが動いてしまう。	・エア - 圧力を強くして下さい。 (C555,C558 取説 P.58 参照) ・メイン基板の右側に付いている基板:CTG-WPC のディップスイッチ1の3番をON(奥側)にして下さい。 (P, 5の写真参照)(エア - の力でチャックが閉じます)
3	キャリ - ピンのストッパ - の高さがおかしい。	ストッパ - の高さを調整して下さい。 (C555,C558 取説 P.43 参照)
4	防水ゴムとキャリ - チャックとが合っていない。	防水ゴムと合ったキャリ - チャックを使用する。
5	キャリ - ピンに防水ゴムが2ヶ挿さっている。	キャリ - ピンに挿さっている防水ゴムを取り除いて下さい。
6	新しいゴムと古いゴムとが混ざっているために、ゴム内の油の量が違う。	どちらかに統一する。

a a) 防水ゴムの位置がバラつく(後端)

C558のみ

	推定される原因	対応
1	防水ゴムが伸びたまま次の加工を行っているため、防水ゴムが縮んで位置が安定しない。	[後端防水][挿入後戻り量]に適切な値を入力して下さい。 (C555,C558 取説 P31 参照)
2	防水メカ用のエア - 圧力が弱いため、線材を挿入する際、キャリ - チャックが開き、防水ゴムが動いてしまう。	・エア - 圧力を強くして下さい。 (C555,C558 取説 P.58 参照) ・メイン基板の右側に付いている基板:CTG-WPC のディップスイッチ2の3番をON(奥側)にして下さい。 (P, 5の写真参照)(エア - の力でチャックが閉じます)
3	キャリ - ピンのストッパ - の高さがおかしい。	ストッパ - の高さを調整して下さい。 (C555,C558 取説 P.43 参照)
4	防水ゴムとキャリ - チャックとが合っていない。	防水ゴムと合ったキャリ - チャックを使用する。
5	キャリ - ピンに防水ゴムが2ヶ挿さっている。	キャリ - ピンに挿さっている防水ゴムを取り除いて下さい。
6	新しいゴムと古いゴムとが混ざっているために、ゴム内の油の量が違う。	どちらかに統一する。

a b) 防水ゴムが無いのにリトライをしない(先端)

C555, C558のみ

リトライ:キャリ - ピンが防水ゴムを挿して取に行ったが、防水ゴムが無いなどでキャリ - ピンが防水ゴムを取れなかった場合、防水ゴム有無センサにてチェックして、もう一度キャリ - ピンが防水ゴムを挿して取りに行くこと。2回までリトライします。

推定される原因	対応
メイン基板の右側に付いている基板:CTG-WPC のディップスイッチ1の4番がOFF(手前側)になっている。 (P, 5の写真参照)	メイン基板の右側に付いている基板:CTG-WPC のディップスイッチ1の4番がON(奥側)にする。 (P, 5の写真参照)
防水ゴム有無センサーの位置が悪い。	“ad)防水ゴムが線材に挿入されているのに「防水ゴムが挿入されていません」のメッセージが表示される の項参照

a c) 防水ゴムが無いのにリトライをしない(後端)

C558のみ

リトライ:キャリ - ピンが防水ゴムを挿して取に行ったが、防水ゴムが無いなどでキャリ - ピンが防水ゴムを取れなかった場合、防水ゴム有無センサにてチェックして、もう一度キャリ - ピンが防水ゴムを挿して取りに行くこと。2回までリトライします。

推定される原因	対応
メイン基板の右側に付いている基板:CTG-WPC のディップスイッチ2の4番がOFF(手前側)になっている。 (P, 5の写真参照)	メイン基板の右側に付いている基板:CTG-WPC のディップスイッチ2の4番がON(奥側)にする。 (P, 5の写真参照)
防水ゴム有無センサーの位置が悪い。	“at)防水ゴムはあるのに、「防水ゴムが無くなりました」のメッセ - ジが表示される” の項参照

a d) 防水ゴムが線材に挿入されているのに「防水ゴムが挿入されていません」のメッセージが表示される C555, C558のみ

推定される原因	対応
先端側の防水ゴムを検出する位置がよくない。	先端の場合: P, 37「センサがセット出来ませんでした 先端検出位置を確認して下さい」の項参照
後端側の防水ゴムを検出する位置がよくない。	後端の場合: P, 38「センサがセット出来ませんでした 後端検出位置を確認して下さい」の項参照
ファイバースенサーの状態がよくない。	P, 37「センサがセット出来ませんでした 先端検出位置を確認して下さい」の項参照

a e) 加工中に、クリンプハイトが変わっている

推定される原因	対応
アプリケータの刃型に損傷がある。	アプリケータの刃型の交換。
アプリケータにキャリアカスなどのゴミがある。	アプリケータの掃除をする。
アプリケータにガタがある。	アプリケータの修理・調整。
加工している線材と端子が合っていない。	合っている線材と端子にて加工をする。

a f) クリンパー (圧着機) が動作しない

推定される原因	対応
設定が [クリンパー OFF] となっている	[先端圧着][クリンパー ON]として下さい。または [後端圧着][クリンパー ON]として下さい。 P, 68 クリンパーの故障 参照

a g) エアが、ドレン排出口 (本体のゴミ箱の排出側の下) の透明なホ - スから
出続ける

推定される原因	対応
オ - トドレンのため、エアの供給圧力が一定以上 (0.15Mpa) ないと、エアが排出されます。 このときドレンコックを回転させてもエアは止まりません。	C 5 5 1 , C 5 5 5 , C 5 5 8 にエアを供給する手前に、ストップ弁などを設けて、一定以上 (0.15Mpa) になってからエアを供給するようにして下さい。

a h) 1メカのローラーと、Wメカのローラー間に線材がたるんでくる

推定される原因	対応
ガイドパイプが細すぎるため、線材の送り不足が出ている。	ガイドパイプを太いサイズに交換する。 (C555,C558 取説 P.76・79 参照)
ローラーギャップが広いと、スリップして線材の送り不足が出ている。	ローラーギャップを狭くする。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照)
1メカのローラーがスリップしている。	ローラーの交換。 (C551 取説 P.66 C555,C558 取説 P.76 参照) ローラーの取り付けを、下から少し浮かして取り付ける。
1メカのローラー圧力と、Wメカのローラー圧力が違いすぎる。	同じローラー圧力にする。 (C551 取説 P.35 C555,C558 取説 P.38 参照)
1メカのローラー駆動用MDU基板の損傷。	良品MDU基板に交換する。

a i) [スタート] キーが表示されない

推定される原因	対応
本体の電源がOFF (O) となっている。	電源をON () にして下さい。
本体のコンピュータの誤作動。	本体のコンピュータを再起動して下さい。
機械調整画面の [Multidrop] の設定がおかしい。	C 5 5 1 : シリアル No , 2 0 C 5 5 8 : シリアル No , 1 以前の本体は、機械調整画面の [Multidrop] の設定を  とする。

a j) 操作パネルの表示がずれている

推定される原因	対応
本体のコンピュータの誤作動。	本体のコンピュータを再起動して下さい。
加工機本体に供給されている電圧が低い。	<ul style="list-style-type: none"> ・電源コードを太いものを使用する。 ・電源コードを短くする。 ・たこ足コンセントを止める。 ・入力電圧を上げる。

a k) 残線長の表示をしない

推定される原因	対応
残線長の長さの設定をしていない	[機械調整画面]の [Wire Remaining Length]に残線長の長さを入力して下さい。
加工途中で、[加工本数]または、[カウンター]の本数を増減させた。	加工途中で、本数を増減させる場合は、 [カウンター]の本数のみを[+] [-]キー で増減させて下さい。その際、 [セット]は必要ありません 。
残線長の長さの設定より、加工に必要な電線の長さの方が短い。	・表示しないまま使用する。 ・残線長の長さの設定を短くする。

a l) 残線長でのツナギの停止位置が大きくなる

推定される原因	対応
加工途中で、[加工本数]または、[カウンター]の本数を増減させた。	加工途中で、本数を増減させる場合は、 [カウンター]の本数のみを[+] [-]キー で増減させて下さい。その際、 [セット]は必要ありません 。
「電線を交換して下さい。“はい”で加工を続行します“いいえ”で非常停止します」のメッセージを表示してから、[加工本数]または、[カウンター]の本数を増減させた。	左のメッセージが表示された後には、本数の増減させない。  左のメッセージを表示した後は、残り本数に必要な長さ分の後、違う電線とつないである。それなのに本数を増減させると、違う電線で今の加工寸法を行うことになるため。

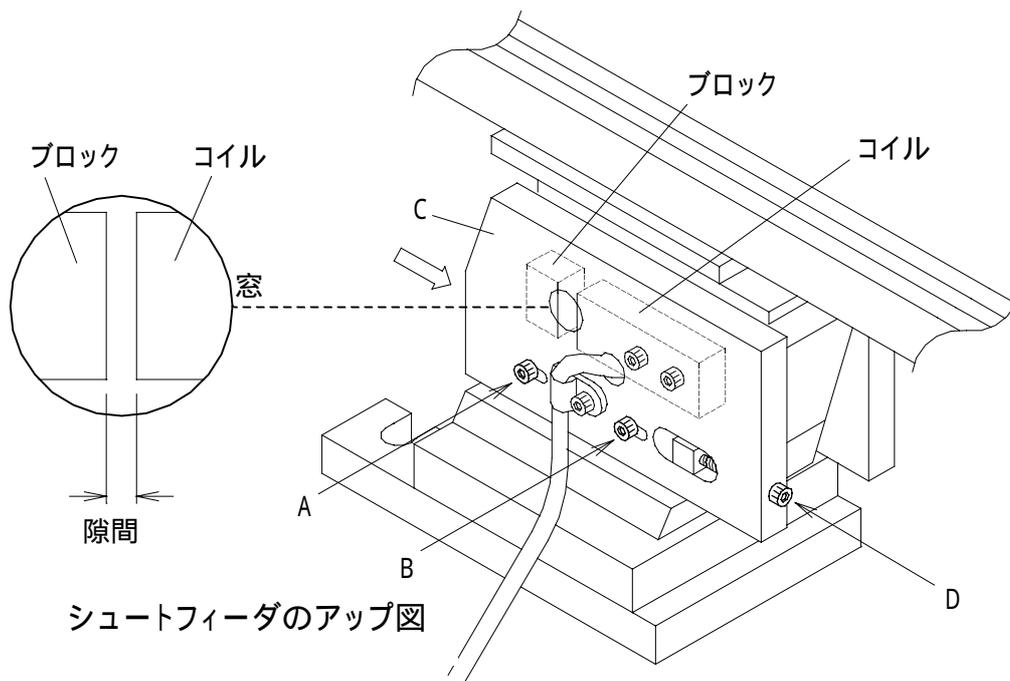
a m) シフトダウンをしない

推定される原因	対応
[先端圧着]または[後端圧着]画面の左下の項目が[シフトダウンしない]となっている。	[シフトダウンする]にする。
先端側： <ul style="list-style-type: none"> ・シフトダウンの上位置が下過ぎる。 ・シフトダウンの下位置が上過ぎる。 ・シフトダウンボックス内のソレノイドの不良 	<ul style="list-style-type: none"> 上位置を上げる。 下位置を下げる。 ・ソレノイドの交換。 ・ソレノイドの取り付け位置の調整。 ・プランジャーの交換。
後端側： <ul style="list-style-type: none"> ・シフトダウンの下位置が上過ぎる。 ・エアーが来ていない。または、弱い。 ・7メカ内にあるソレノイドバルブの不良。 	<ul style="list-style-type: none"> 下位置を下げる。 エアーの供給を行う。または、圧力を強くする。 ソレノイドバルブの交換。

a n) シュートフィーダの振動が変わる

C 5 5 5 , C 5 5 8 のみ

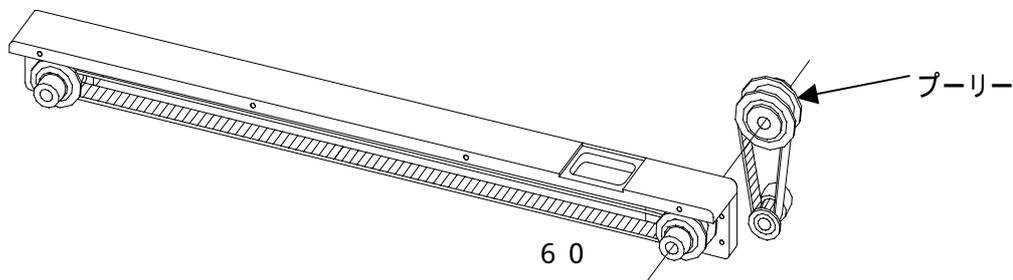
推定される原因	チェック方法	対応
入力電圧が変動している。	・テスターで入力電圧を チェック。 他の機械などを停止させて、振動が変わるかチェック。	入力電圧を安定させる。
シュートフィーダのコイルとブロック間の隙間が狭すぎるため、振動の反応が敏感となっている。	調整方法 1.振動スイッチをOFFにします。 2.下記図のA, Bのネジを緩め、Cの板を矢印方向に指で押さえながらDのネジを回し調整します。左に回すと隙間は広くなります。隙間の適正値は約 1.2mm ~ 1.5mm です。 3.厚みが約 1.2mm ~ 1.5mm の板を、隙間に挟んで調整します。 または、 スピードボリューム(SPEED)を最大にし、 周波数ボリューム(FRQ.)を回し振動の一番大きいところにし カンカンと音がしない、なるべく隙間の狭い位置にします。 4. A, Bのネジを締めます。 ⚠ 隙間を広くし過ぎますと、振動が弱くなります。	



a o) キャリーチャックが前後に 10mm 程ガタがある

C 5 5 5 , C 5 5 8 のみ

推定される原因	チェック方法	対応
キャリーチャックを駆動させているプーリーのゆるみ。	電源 ON で、キャリーチャックを手で動かし、プーリーが空回転していないかチェック。	ネジを締める。



a p) エンド端子の変形

推定される原因	チェック方法	対応
エンド用ガイド板にこすられている。	手で端子を送り出したるみを持たせて、加工してみてチェック。	TF-01,TF-03(エンド端子送り)を付ける。
TF-01,TF-03(エンド端子送りの動作タイミングが反対。	操作パネルで[端子送り逆動作] [端子送り順動作]の切替えを行ってチェック。	アプリケーションが端子を送り込むときには、端子がたるむように切り替える。

a q) エンド端子の送り不良

推定される原因	チェック方法	対応
アプリケーションの端子送り爪に付いているスプリングが弱い	・スプリングを強いものに交換してチェック。	スプリングを強いものに交換。
アプリケーションの端子送り爪の摩耗。	新しい端子送り爪に交換してチェック。	新しい端子送り爪に交換する。
エンド用ガイド板にこすられている。	手で端子を送り出したるみを持たせて、加工してみてチェック。	TF-01,TF-03(エンド端子送り)を付ける。
TF-01,TF-03(エンド端子送りの動作タイミングが反対。	操作パネルで[先端圧着]又は[後端圧着]の[端子送り逆動作] [端子送り順動作]の切替えを行ってチェック。	アプリケーションが端子を送り込むときには、端子がたるむように切り替える。

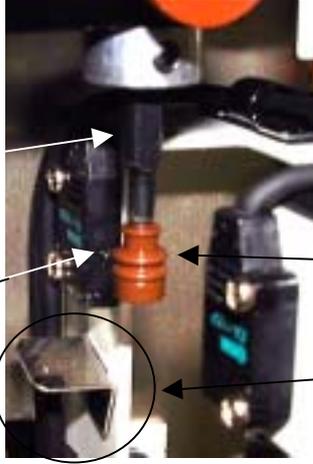
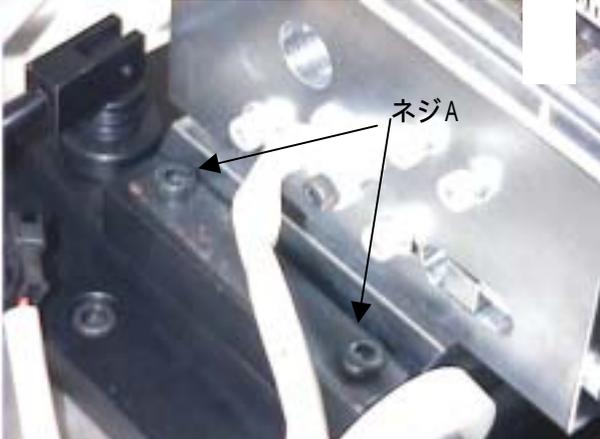
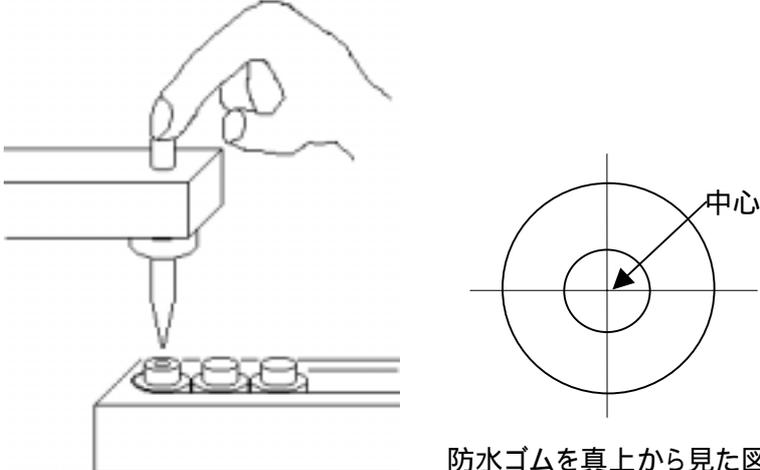
a r) 圧着しない

推定される原因	チェック方法	対応
ストリップセンサーを使用して、芯線検出をおこなう設定となっている。そのため、“芯線切れ”と判断して、圧着していない。	[先端圧着] [後端圧着]の芯線検出をチェック。	[先端圧着] [後端圧着]の芯線検出を、[検出しない]にする。
[クリンパー OFF]となっている。	[先端圧着] [後端圧着]の[クリンパー ON]をチェック。	[先端圧着] [後端圧着]の[クリンパー ON]を選択する。
クリンパーのMDU基板が破損している。	クリンパーのカバー下側を開けて、新しいMDU基板に交換してチェック。	新しいMDU基板に交換。

a s) 旗型端子を圧着すると、どんな波形でもエラー(赤色)となる

推定される原因	チェック方法
引き抜き開始位置の値が“0”になっている。	先端側は [1番クリンパー] 後端側は [2番クリンパー]を触れ [引き抜き開始位置]に “150” ~ “190”の数値を入力する。

at) 防水ゴムはあるのに、「防水ゴムが無くなりました」のメッセージが表示される C555, C558のみ

推定される原因		対応
<p>防水ゴム有無センサの位置が悪い。</p> <p>キャリ-ピン</p> <p>防水ゴム有無センサ</p>		<p>対応</p> <p>ステップ送りにて、キャリ-ピンで防水ゴムを差し込ませます。その際、防水ゴム有無センサの LED 赤が点灯し、防水ゴムが無ければ消灯する位置に、防水ゴム有無センサを合わせます。</p>
<p>シュ-トの位置がずれていて、キャリ-ピンに防水ゴムが差すことが出来ない。</p>	<p>ステップ送りにて、チェック。</p>	<p>下記の手順にてシュ-トの位置を調整する。</p> <p>シュ-トフィ-ダをしっかりと、フィ-ダ-ベ-スに固定します。 (C555,C558 取説 P.42 参照)</p>
		<p>シュ-トフィ-ダのネジAを4本緩めます。</p> <p>C555, C558のエア-カブラを外してエア-を抜きます。</p> <p>キャリ-ピンを手で押し下げます。</p> <p>キャリ-ピンの先端が防水ゴムの中心に来る位置で、で緩めたネジAを締めてシュ-トを固定して下さい。</p>
 <p>防水ゴムを真上から見た図</p>		

a u) 操作パネルのキーを触れても反応しない

推定される原因	対応
操作パネルのカバーが押されて、カバーでキーを触れられている状態となっている。	操作パネルのカバーのネジを緩めて、カバーを少し浮かした状態にする。

a v) 電線加工画面が表示されない

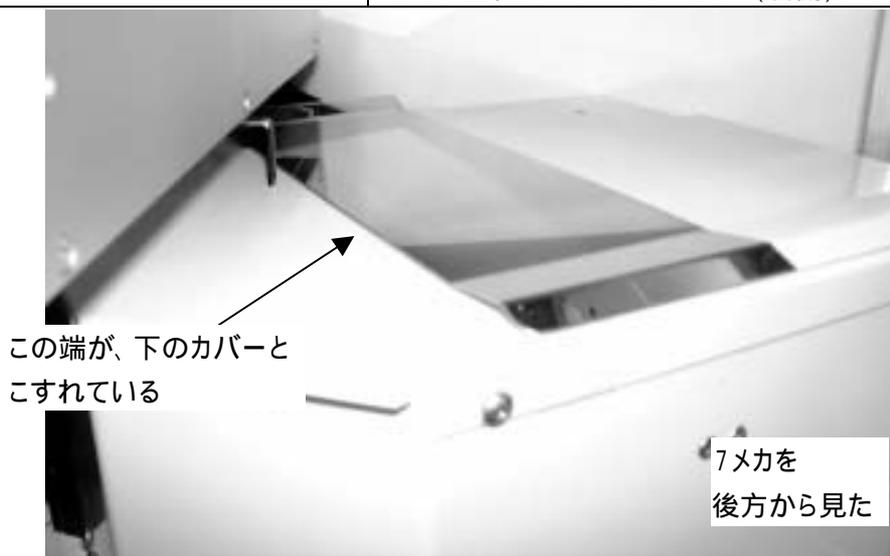
推定される原因	対応
 「電線加工画面」を隠して、本体に搭載されているデータにて作業をした。 Panel2 がスタートアップに設定されていない。	を、2回すばやく触れる。 Panel2 を、スタートアップに設定する。

a w) 「該当データが見つかりません」と表示される

推定される原因	対応
[メモリー]画面で、[検索]  をしたが、同一の検索名がなかった。	・検索名に間違いが無いかチェック。 ・違う検索名を呼び出す。

a x) グリップが閉じるときにスライド板に当たる

推定される原因	対応
エア圧力が強すぎる。または、弱すぎる。	1.グリップのエア圧力を弱くする。後端ストリップできる程度 2.その後、スライド板のエア圧力を強くする。5～6kg程度 (C551 取説 P.48 C555,C558 取説 P.58 参照)
スライド板のソレノイドの不良。	・ソレノイドの交換。 ・エアホースが折れ曲がって無いようにする。 ・ハネスの交換。 ・端子、コネクタを奥まで差し込む。
スライド板の端が、こすれている。(下写真参照)	スライド板をこすれない様に、少しだけ上側に曲げる。
スライド板用エアシリンダの取り付け不良。	スライド板用エアシリンダの取り付けを調整。
エアが冷えている	・暖気運転をする。 ・メイン基板のDSW3の2をON(右側)にする。

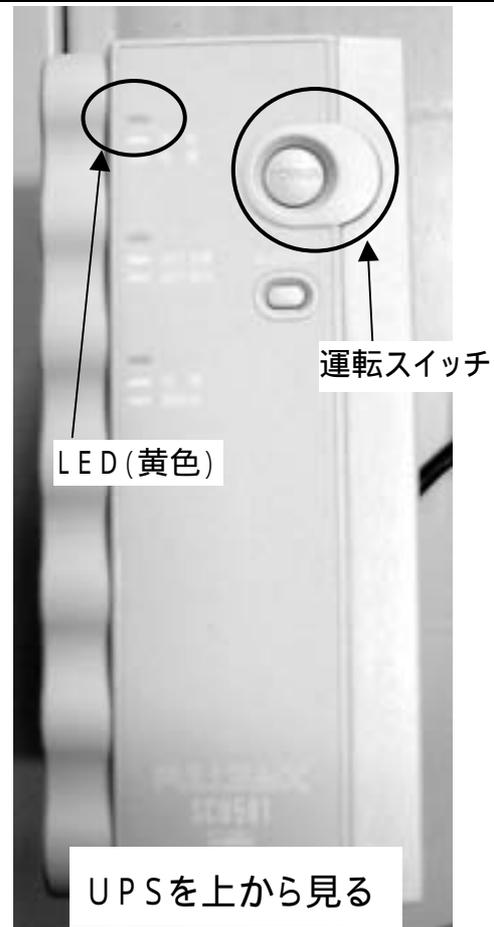
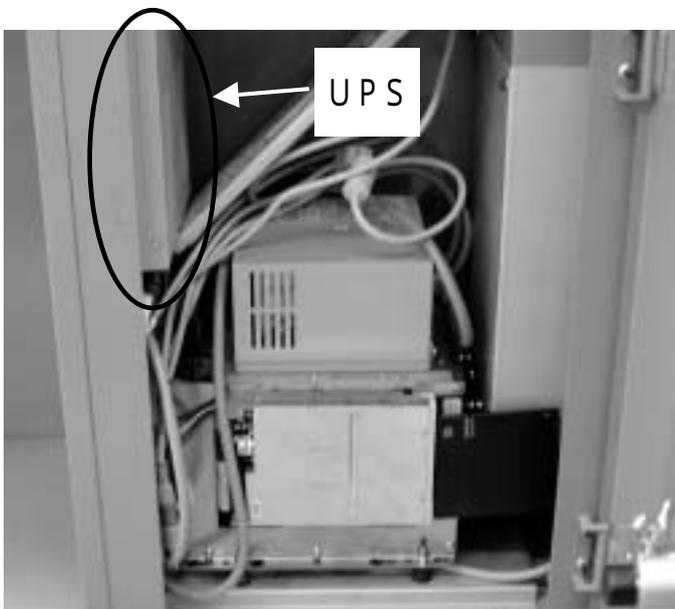


ay) 本体の電源を ON にしても、操作パネルの表示が表れない

推定される原因	対応
<p>本体の電源ブレーカーをOFFにしてから、1分以内にONしたため、UPS (バッテリー)の電源が切れている。</p>	<p>UPS (バッテリー)の電源を ON にする。 方法 本体の電源ブレーカーを ON にします。 1番側クリンパーの下の扉を開けます。 中にコンピュータが入っていますが、その左側にUPSがあります。UPS のLED(黄色)が点灯していない事を確認する。 UPS の運転スイッチを2秒以上押します。 UPS のLED(黄色)が点灯して、操作パネルの表示が表れます。</p>

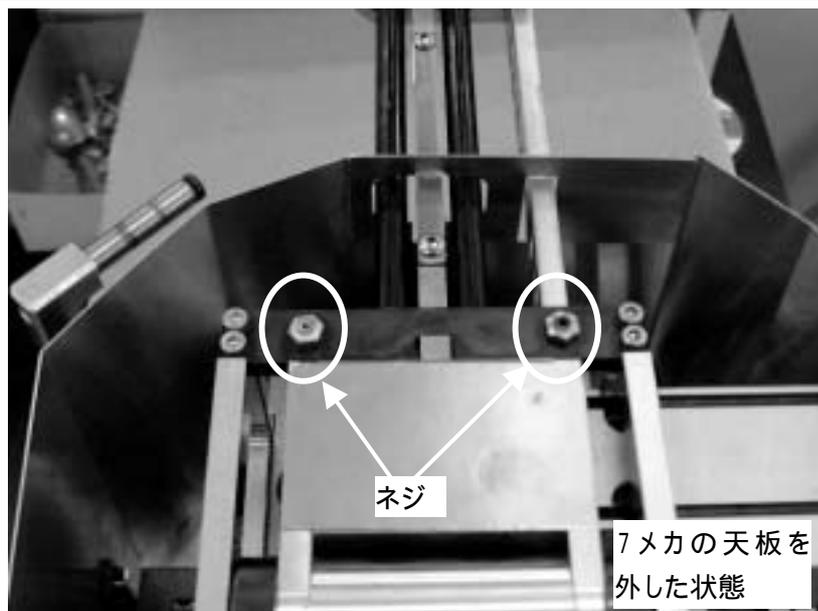
az) 本体の電源を ON にしても、「コンピュータを切る準備ができました」と表示される

推定される原因	対応
<p>既存の方法でコンピュータを終了させてから、本体の電源ブレーカをOFFにした。</p>	<p>本体の電源ブレーカーを ON にします。 1番側クリンパーの下の扉を開けます。 中にコンピュータが入っていますが、その左側にUPSがあります。UPS の運転スイッチを2秒以上押し、UPSをOFFさせます。 そのとき、操作パネルの表示が消えます。 数秒後、もう一度 UPS の運転スイッチを2秒以上押し、UPSをONさせます。</p>



b a) グリップが電線をつかむ時、電線がセンターリングに当たる

推定される原因	チェック方法	対応
ガイドパイプが曲がっている	ガイドパイプを回転させるなどして曲りをチェック。	新しいガイドパイプに交換。
グリップの高さが悪い	ステップ送りで、“先端圧着”の後に測長したところで止め、エアーを抜いて手でグリップを開閉させチェック。	グリップの高さを調整する。 1. スライド板を外す 2. 7メカの天板を外す 3. 下記写真のネジを回転させて調整 注意: 左右同じ高さにして下さい。



b b) たまに CPF のローラーが回転しない

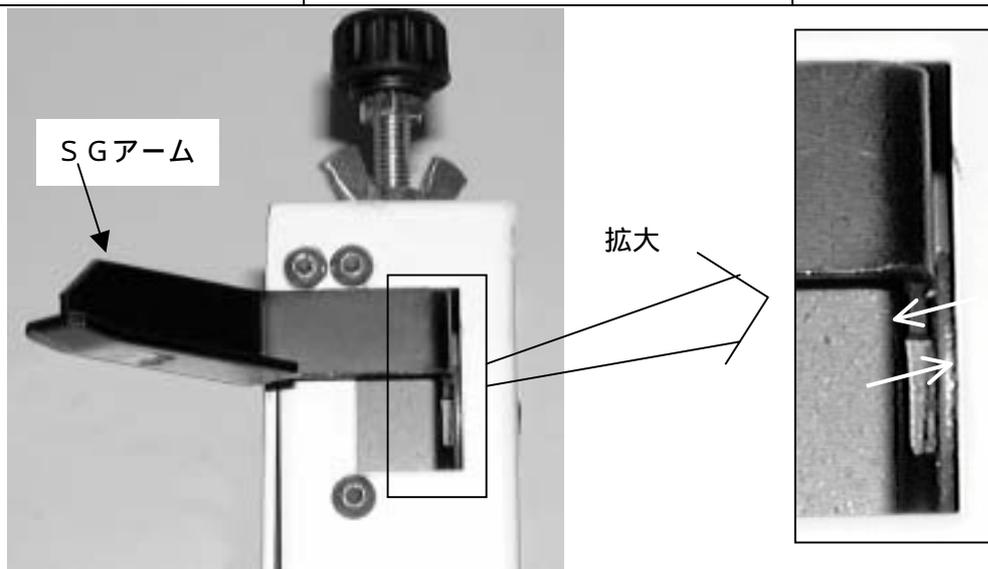
推定される原因	チェック方法
CPFのモーターにブレーキがないため、電線を1000mm 送り出してもローラーの回転の惰性で、さらにいくらか送り出してしまう。 CPFはその送り出された量を分かっていますので、送り出された量が多い場合には、次の回転はしません。 <u>ですので、そのまま問題ありません。</u>	<ul style="list-style-type: none"> ・[全長]に 1000mm のように長い設定にする。 ・クセ取りの強さを強くする。 ・[速度][ローラー]を [2] ぐらいの遅さにする。

b c) 操作パネルの電源スイッチをOFFにしてもモーターの電源が切れない

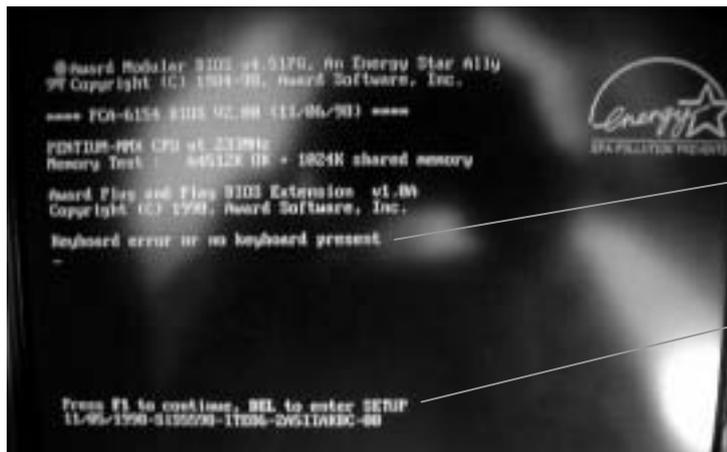
推定される原因	チェック方法
操作パネル下の扉を開けると下にあります HG2-AC 100V リレー (部品番号: 551BO-23) の故障。	新しいリレーに交換。 軽く叩くと、くっついている電極が離れる。

bd) 先端側のシフトダウンがしない

推定される原因	チェック方法	対応
[シフトダウン開始位置補正]の数値が大きい。	[シフトダウン開始位置補正]の数値を小さくしてチェック。	[シフトダウン開始位置補正]の数値を小さくする。
SGユニットのSGアームがこすれている。(写真参照)	SGアームを下げてSGメインカバーの 矢印 の面とこすれていないかチェック。	SGアームをSGメインカバーにこすれないように少々曲げる。
SGユニット内のゴムガードがベトベトになっている。	ゴムガードをチェック。	ゴムガードの交換。 ゴムガードのベトベトを取り除く。
SGユニットのSGプランジャーが磨耗している。	SGプランジャーを交換してチェック。	SGプランジャーを交換。



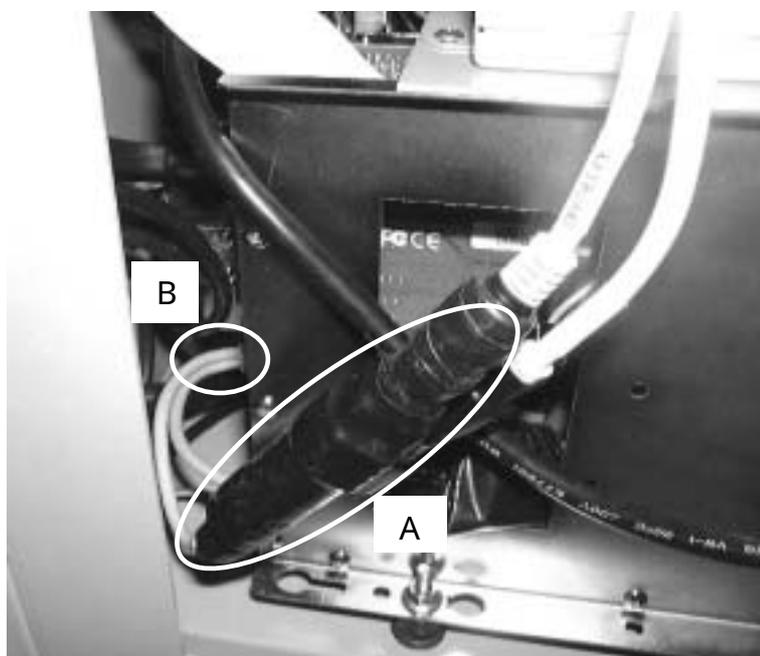
be) コンピュータが途中で止ってしまう



操作パネルに、左の内容の画面が表示されて止まっている。

「Keyboard error or no keyboard present」

「Press F1 to continue, DEL to enter SETUP」



1番クリンパー下の扉内にあるパソコンの
コネクターA, Bが抜けかけていないかチェッ
ク。

コネクターを再度しっかりと接続して、
コンピュータを再起動させます。

5. クリンパー (プレス機) の故障

故障	原因	対応
1 電源が入らない。	1. C555,C558 の電源が入っていない。 2. ハーネスの断線または接続不良。	電源を ON にする。 ハーネスの交換。
2 電源は入るがモーターが回転しない。	1. ハーネスの断線または接続不良。 2. モ - タ - の損傷。 3. クリンパーに異常な負荷が加わっている。 4. スライダーおよびラムの焼付き 5. 異常低温による油の凝固。	・ハーネスの交換。 ・端子、コネクタを奥まで差し込む。 モ - タ - の交換。 原因の調査 スライダーおよびラムの交換。 室温を上げる。
3 停止位置が変化する。	1. 停止センサーのネジの緩み。 2. 停止センサーの故障。 3. スライダーおよびラムの焼付き 4. アプリケータの故障。	ネジを締める。 停止センサーの交換。 スライダーおよびラムの交換。 アプリケータの修理。
4 圧着機のパワー不足。	1. 異常低温による油の凝固。 2. スライダーおよびラムの焼付き 3. ラム部スライダ - の給油不足 4. 電圧の低下。 5. モ - タ - の異常。	室温を上げる。 スライダーおよびラムの交換。 給油。 電圧の低下の原因を調査。 モ - タ - の交換。
5 圧着機の異音	給油不足	給油
6 圧着機が作動しない	1. ハーネスの断線または接続不良。 2. ハンドル検出スイッチの故障 3. ベルトの折損。	・ハーネスの交換。 ・端子、コネクタを奥まで差し込む。 ハンドル検出スイッチの交換。 ベルトの交換。
7 圧着機が異常な動きをする。	ハーネスの断線または接続不良。	・ハーネスの交換。 ・端子、コネクタを奥まで差し込む。

6. ログに表示されるエラー - 番号などと種類

No,	Contents of an error	エラー内容	参照ページ
1	E_MemoryOr	メモリーエラー	25
2	E_MemoryWOr	W - CPUメモリーエラー	25
3	E_MemoryXOr	X - CPUメモリーエラー	25
4	E_MemoryYOr	Y - CPUメモリーエラー	25
5	E_MemorySpOr	スタックポインタエラー	25
6	E_CommO	通信エラー	24
7	E_CommWOr	W - CPU通信エラー	24
8	E_CommXOr	X - CPU通信エラー	24
9	E_CommYOr	Y - CPU通信エラー	24
10	E_CommOverWOr	通信時間オーバーW - CPU	23
11	E_CommOverXOr	通信時間オーバーX - CPU	23
12	E_CommOverYOr	通信時間オーバーY - CPU	23
13	E_VersionW	W - ROMのバージョンが違います	5
14	E_VersionX	X - ROMのバージョンが違います	5
15	E_VersionY	Y - ROMのバージョンが違います	5
16	E_OverrunWOr	オーバーランW - CPU	26
17	E_OverrunXOr	オーバーランX - CPU	26
18	E_OverrunYOr	オーバーランY - CPU	26
19	E_CutterOr	カッターエラー	11
20	E_MoveOr	後端チャックエラー	12
21	E_DrumOr	ガイドパイプ移動エラー	14
22	E_SwingOr	後端チャック移動エラー	15
23	E_DischargeOr	排出チャックエラー	17
24	E_NotCutOr	切断が出来ませんでした	26
25	E_NotAirOr	エアーが入っていません	7
26	E_Bucket	バケットエラー	22
27	E_SaftyCoverOr	安全カバーエラー	7
28	E_Crimper1Choke	1番の端子が詰まりました	29
29	E_Crimper2Choke	2番の端子が詰まりました	29
30	E_NoTerminal1	先端の端子が無くなりました	10,27
31	E_NoTerminal2	後端の端子が無くなりました	10,27
32	E_NotWire	線材が無くなりました	10,27
33	E_StopCpf	CPFが停止しました	8,27
34	E_NotUpperDead1	1番クリンパーが上死点にありません	-
35	E_NotUpperDead2	2番クリンパーが上死点にありません	-
36	E_CutCoreTop	先端の芯線が切れています	43
37	E_UnnormalyCrimpTop	先端の圧着が異常です	31

No.	Contents of an error	エラー内容	参照ページ
38	E_MistakeCrimpTop	先端の圧着ミスです	-
39	E_NotStripTop	先端のストリップができていません	41
40	E_CutCoreRear	後端の芯線が切れています	43
41	E_UnnormalyCrimpRear	後端の圧着が異常です	34
42	E_MistakeCrimpRear	後端の圧着ミスです	-
43	E_NotStripRear	後端のストリップができていません	42
44	E_MistakeCrimpApplicater	後端の圧着異常です アプリケーターを確認して異常が無ければ「はい」を押して下さい。加工を続行します 「いいえ」を押すと非常停止になります	-
45	E_NotSesorSetTop	センサーがセット出来ませんでした 先端検出位置を確認して下さい	37
46	E_NotSesorSetRear	センサーがセット出来ませんでした 後端検出位置を確認して下さい	38
47	E_NotSesorSet	センサーがセット出来ませんでした	-
48	E_MiddleStripOr	中間ストリッパーエラー	18
49	E_CommPOr	通信エラーP - CPU	24
50	E_MemoryPOr	メモリーエラーP - CPU	25
51	E_CommOverPOr	通信時間オーバーP - CPU	23
52	E_OverrunPOr	オーバーランP - CPU	26
53	E_Wp1Or	先端防水キャリアエラー	19
54	_NoSealWp1	先端防水ゴムが無くなりました	10,27
55	E_NoInsertWp1	先端防水ゴムが挿入されていません	-
56	E_VersionP	P - ROMのバージョンが違います	5
57	E_CommQOr	通信エラーQ - CPU	24
58	E_MemoryQOr	メモリーエラーQ - CPU	25
59	E_CommOverQOr	通信時間オーバーQ - CPU	23
60	E_OverrunQOr	オーバーランQ - CPU	26
61	E_Wp2Or	後端防水キャリアエラー	21
62	E_NoSealWp2	後端防水ゴムが無くなりました	10,28
63	E_NoInsertWp2	後端防水ゴムが挿入されていません	-
64	E_VersionQ	Q - ROMのバージョンが違います	5
66	E_NoSealPause	後端の防水ゴムが無くなりました 一時停止します 「はい」で加工を続けます 「いいえ」で原点復帰します	10,28
71	E.Cal	計算によるエラー 後端補正量の数値がおかしい	
80	E.Cal	計算によるエラー 圧着時後端量の数値がおかしい	

No,	Contents of an error	エラー内容	参照ページ
88	E_RollerOr	ローラー脱調のため停止しました	28
89	M_WireRemaining	電線を交換して下さい	-
90	E_Tsunagi	繋ぎを排出した	-

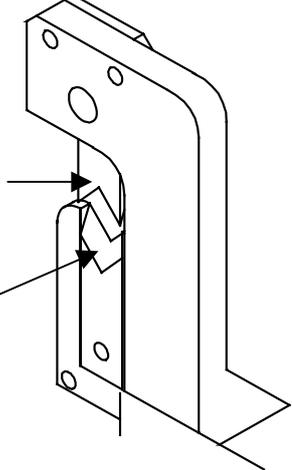
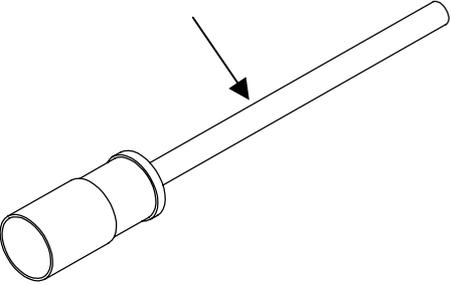
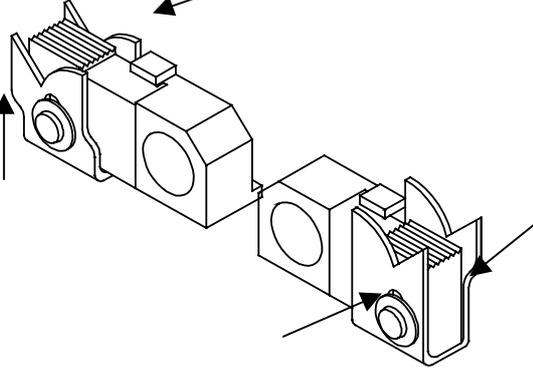
	Contents of a process	動作の内容
	Top Single Crimp	先端側の単動圧着
	Rear Single Crimp	後端側の単動圧着
	Top Auto Crimp Height Adjustment -Single Step- ____kg	ステップ送り加工中の 先端の自動クリンプフォース調整圧着 ____kg
	Top Auto Crimp Height Adjustment ____kg	停止中の 先端の自動クリンプフォース調整圧着 ____kg
	Rear Auto Crimp Height Adjustment -Single Step- ____kg	ステップ送り加工中の 後端の自動クリンプフォース調整圧着 ____kg
	Rear Auto Crimp Height Adjustment ____kg	停止中の 後端の自動クリンプフォース調整圧着 ____kg
	Front Crimp Height Control ____ mm	先端のハイト調整 ____mm
	Rear Crimp Height Control ____ mm	後端のハイト調整 ____mm
	Memory Save __	メモリー書込み __番
	Memory Load __	メモリー読出し __番

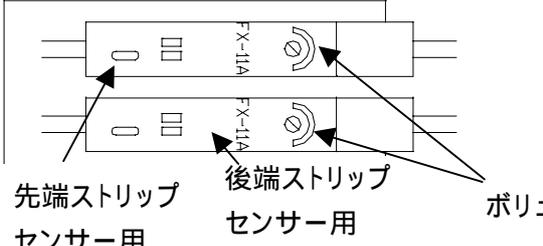
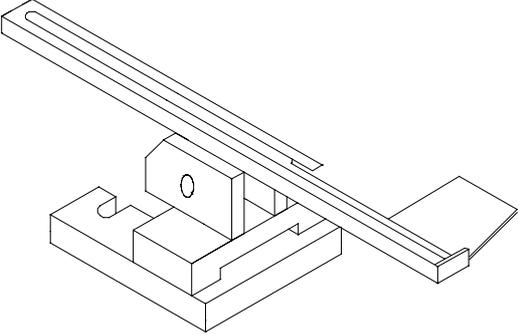
7. 始業点検・保守

未永く御使用して頂き、又 不良品発生を未然に防止する為には毎日の、或いは定期的な点検・保守は欠かせません。

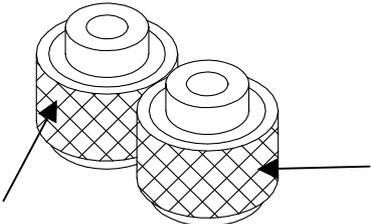
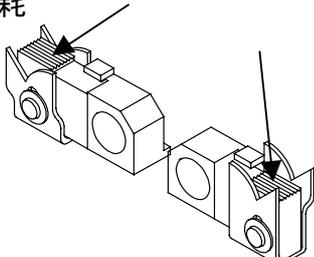
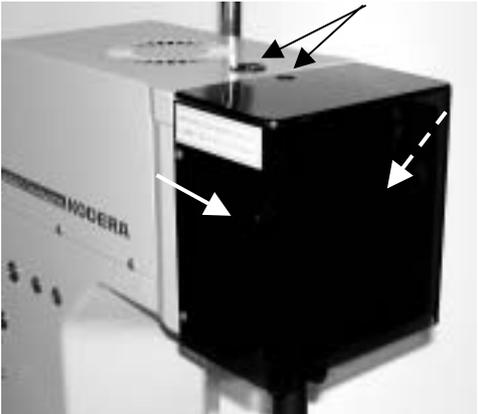
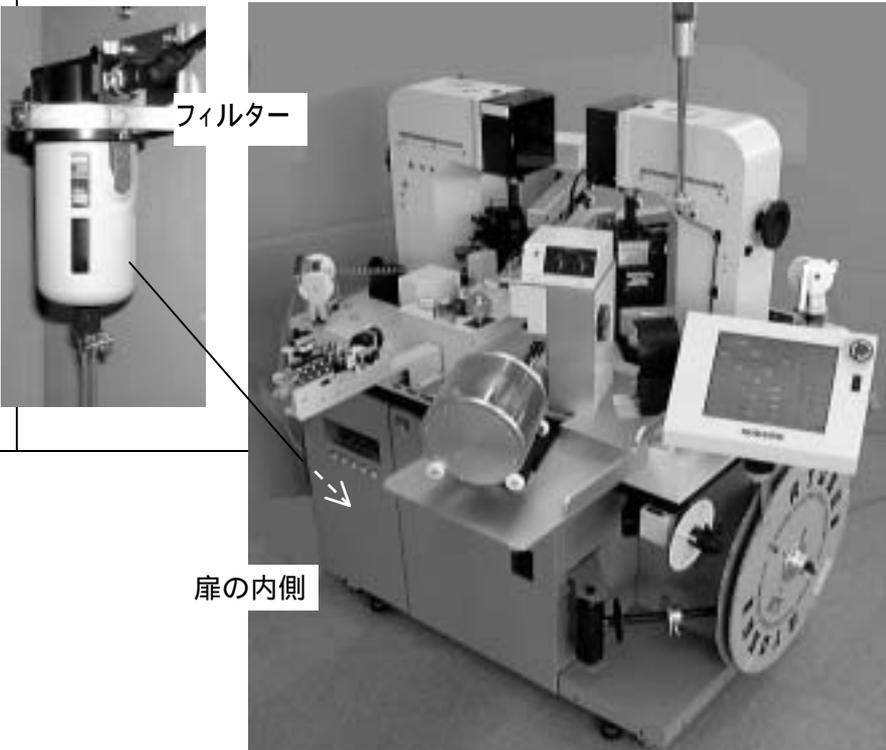
使用頻度にもよりますが、次の表を参考にし実施を御願い致します。

毎日の点検

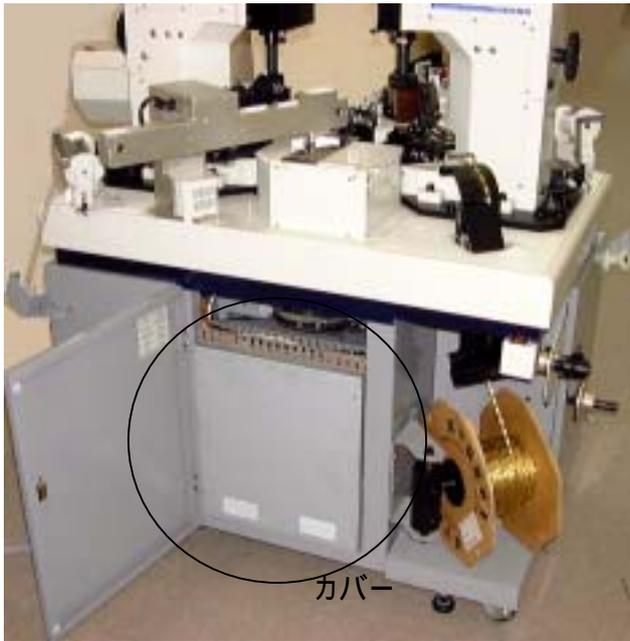
<p>項目</p> <p>1 刃の磨耗、欠け</p> 	<p>発生症状</p> <p>完全にストリップできない。 切断できない。</p> <p>点検方法</p> <p>刃は取り付けたままで目視。 更に詳しく調べる場合は刃を外してチェック。</p> <p>保守方法</p> <p>約 100 万本加工で交換が必要。</p> <p>刃の交換。 (C551 取説 P.67 C555,C558 取説 P.77 参照)</p>
<p>項目</p> <p>2 ガイドパイプの曲がり</p> 	<p>発生症状</p> <p>線材のローラー付近でのジャミング。 先端の大きな斜め切り。 圧着ミス。</p> <p>点検方法</p> <p>線材なしでステップ送りをし、ストリップ時パイプ側からのぞきこみ、刃のセンターにあるか確認。</p> <p>保守方法</p> <p>ガイドパイプの曲がりを手で補正、または交換。</p>
<p>項目</p> <p>3 7メカグリップのガイド板のネジゆるみ</p> 	<p>発生症状</p> <p>線材の被覆の傷、線材の曲がり。 後端ストリップが完全にできない。</p> <p>点検方法</p> <p>目視、または工具によるチェック。</p> <p>保守方法</p> <p>ゆるんでいる場合、センターを確認しネジを締める。</p>
<p>項目</p>	<p>発生症状</p>

<p>4 [その他]画面の右上の[センサー値]の数値が 3000 ~ 3500 の範囲に入っているか。</p> 	<p>芯線切れ、ストリップしなくてもエラーにならない。</p> <p>点検方法 目視によるチェック。</p> <p>保守方法 入っていない場合、操作パネル側の下の扉を開けアンプのボリュームを回し調節する。</p>
<p>項目</p>	<p>発生症状</p>
<p>5 シュートに油が付いていないか。</p> 	<p>防水ゴムの進みが悪い。</p> <p>点検方法 シュートの防水ゴムが通過する部分を目視によるチェック。</p> <p>保守方法 シュートの防水ゴムが通過する部分を、アルコールにて拭いて油を取る。</p>

二週間毎の点検・保守

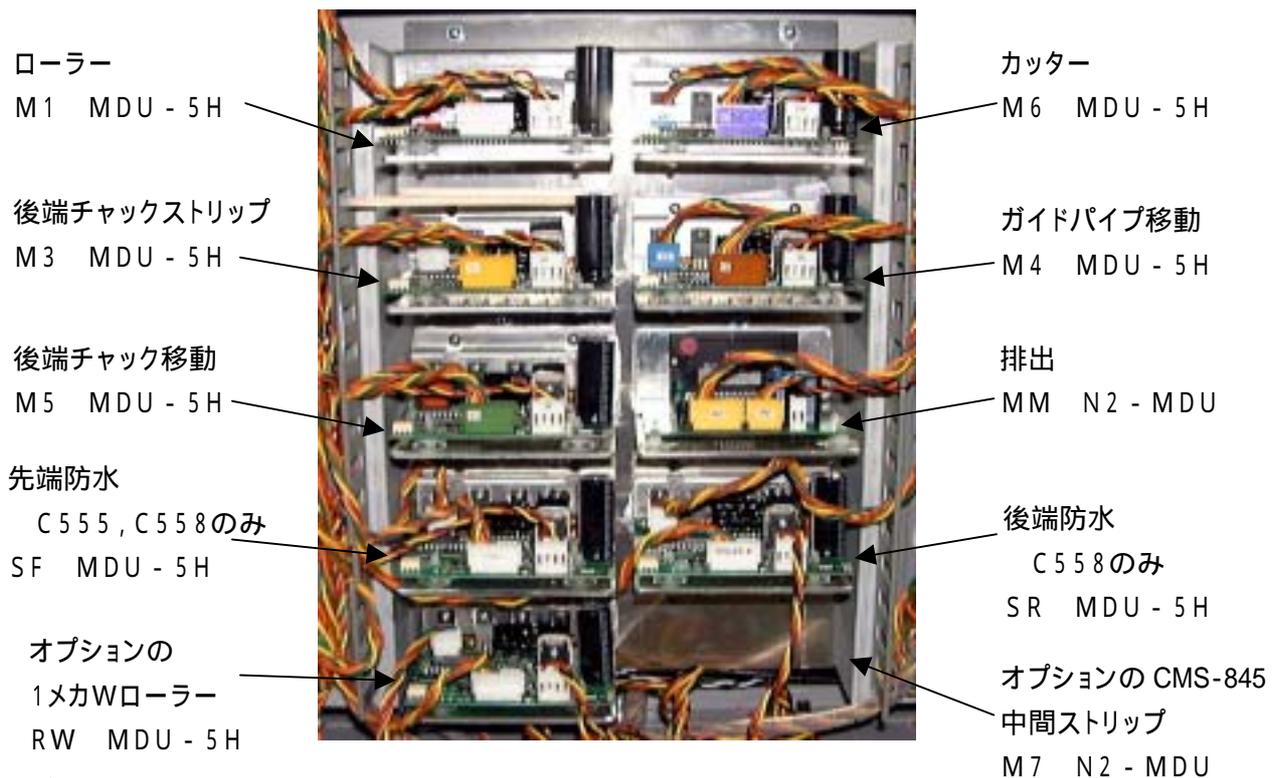
<p>項目</p> <p>1 ローラーの磨耗</p> 	<p>発生症状</p> <p>先端がストリップできない。 全長にばらつきがでる。</p> <p>点検方法</p> <p>ローラーは取り付けたままで溝を目視。</p> <p>保守方法</p> <p>ローラーの交換。(C551 取説 P.66 C555,C558 取説 P.76 参照)</p>
<p>項目</p> <p>2 グリップの磨耗</p> 	<p>発生症状</p> <p>後端がストリップできない。</p> <p>点検方法</p> <p>グリップは取り付けたままで溝を目視。</p> <p>保守方法</p> <p>グリップの交換。(C551 取説 P.67 C555,C558 取説 P.77 参照)</p>
<p>項目</p> <p>3 プレスのグリスアップ</p> 	<p>発生症状</p> <p>しゅう動部(ラム)が焼きつき、壊れます。</p> <p>点検方法</p> <p>手回しハンドルで、ラムを上下させ重くないか または、ラムにグリスが付いているかチェック。</p> <p>保守方法</p> <p>左写真の矢印の4箇所を、付属のグリスガン で 2~3回注入。</p>
<p>項目</p> <p>フィルター内のドレン(水分)</p> 	<p>発生症状</p> <p>各ソレノイド、シリンダーの破損。</p> <p>点検方法</p> <p>1番側プレス機下の扉を開け、 フィルターを目視によるチェック。</p> <p>保守方法</p> <p>フィルターはオートドレンの為、 一定のドレン(水分)がたまると 自動的に排出します。 ドレンが一杯でたまっている場合、 破損が考えられ交換が必要です。</p>

8 . MDU基板



排出側の扉を開け、カバーを開けますと、MDU基板が入っています。

同じMDU基板どうしても、互換は効きます。
(コネクタの色は、分りやすくする為です。)

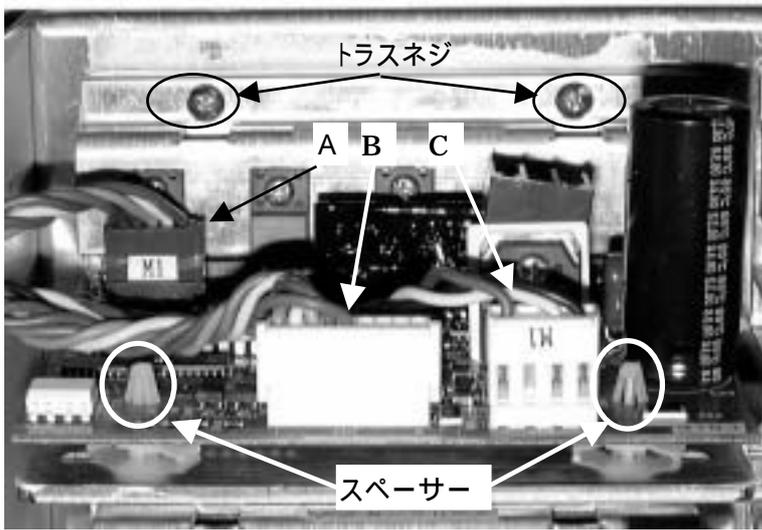


MDU - 5Hの9Pコネクタ, 及びメイン基板のM__(5P)コネクタを抜いたまま電源を入れますとMDU基板が破損する恐れがありますので止めて下さい。



MDU基板の交換の際は、必ず本機のパワ - スイッチをOFFにして下さい。

また、OFFにしても電圧が数分間残っていますので(MDU - 5Hは、180V)、必ず5分以上経過してから行って下さい。



MDU基板の取り外し方法

1. コネクターA, B, Cを外します。
2. ドライバーにてトラスネジを2本外します。
3. ラジオペンチなどで、スペーサーを挟んで閉じさせて、基板を抜きます。

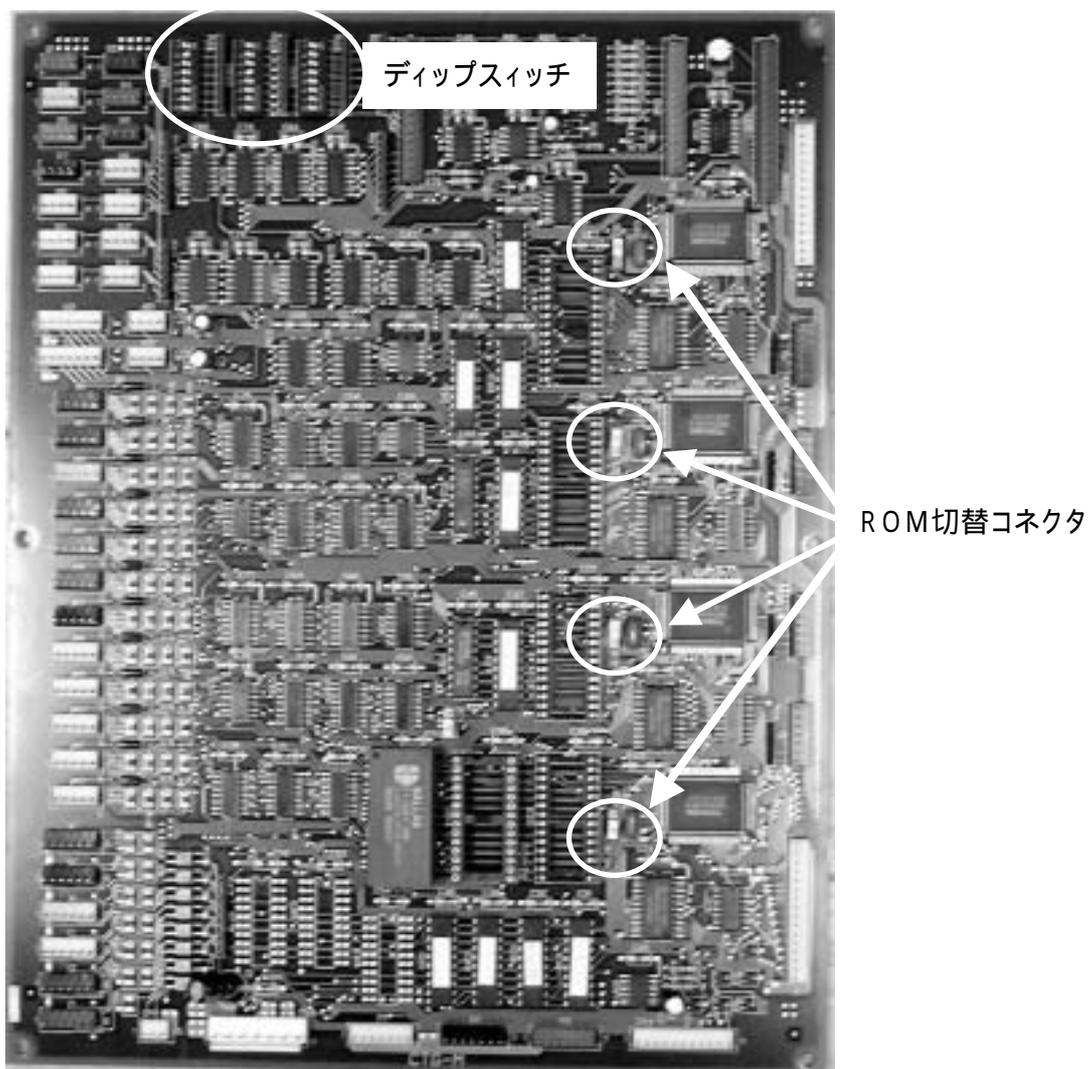


基板に放熱板がありますが、そこにシリコンが付いていますので、服などに付かないよう注意して下さい。

9. CTG - M メイン基板 ROM切替コネクタ -

・ROM切替コネクタ

基板交換の際には、確認して下さい。また、交換した基板のディップスイッチの設定は交換する前の基板の通りにして下さい。



10 . C P 5 5 1 S

11. エラー波形

