

CMS-801 A2

取扱説明書

Ver. 5

お願い:CMS-801A2 をご使用になる前に本書をよくお読み下さい。
安全に作業をして頂くために注意事項は必ずお守り下さい。
本書は、必要なときに取り出して読めるように常に手元に置かれて
作業する事をお勧めします。





株式会社 **小寺電子製作所**

安全上のご注意


取り扱いを誤りますと故障や事故の原因になりますので、運転前には必ずお読み頂き正しくお使い下さい。


●ここでは、安全上の注意事項のレベルを「危険」および「注意」として区分してあります。


 **危険**: 取り扱いを誤った場合に、死亡または重傷を受ける可能性があります。


 **注意**: 取り扱いを誤った場合に、中程度の障害や軽傷を受ける可能性、あるいは物的損傷が発生する可能性があります。


使用上の注意事項


 **危険**: C371A・C373Aの取扱説明書を良く読んで理解してから、お取り扱いして下さい。


 **危険**: 刃部には手などを近付けないで下さい。
ケガの原因になります。


 **危険**: 加工中、本体内に手などを近づけないで下さい。
刃が動いておりますので、ケガの原因になります。


 **注意**: 濡れた手でスイッチを操作しないで下さい。
感電の原因になることがあります。


 **注意**: 本機に水をかけないで下さい。
感電や火災の原因になることがあります。


 **注意**: ブレーカ、ヒューズの容量を守って下さい。
ヒューズの代わりに針金等を使用しないで下さい。故障や火災の原因になります。ヒューズやブレーカがたびたび切れるときは、お買上げの販売店にご相談下さい。


 **注意**: 異常(こげ臭い等)時は、運転を停止し電源をOFFにして、お買上げの販売店にご相談下さい。
異常のまま運転を続けると故障や感電・火災等の原因になります。

 **注意**: 本機の上に乗ったり、物を乗せたりしないで下さい。
落下、転倒等によるケガの原因になることがあります。


 **注意**: 修理は、お買上げの販売店にご相談下さい。
修理に不備があると感電・火災等の原因になります。


 注意:本機の改造は行わないで下さい。


 注意:スリット刃やガイドパイプの交換時は、必ずキャスティングの電源を切ってください。ケガの原因になります。

 注意:「基本」画面「電線検出」の設定は、OFF にして下さい。

据え付け上の注意事項

 危険:本機の重量に十分に耐えられる出来るだけ水平な場所に、確実に設置して下さい。据え付けに不備があると、本機の落下によるケガや振動、運転音増大の原因になります。

 注意:暑い所、湿気の多い所、また雨のかかる所等には設置しないで下さい。故障や感電・火災等の原因になります。

 注意:振動のある場所は避けて下さい。故障やケガの原因になります。

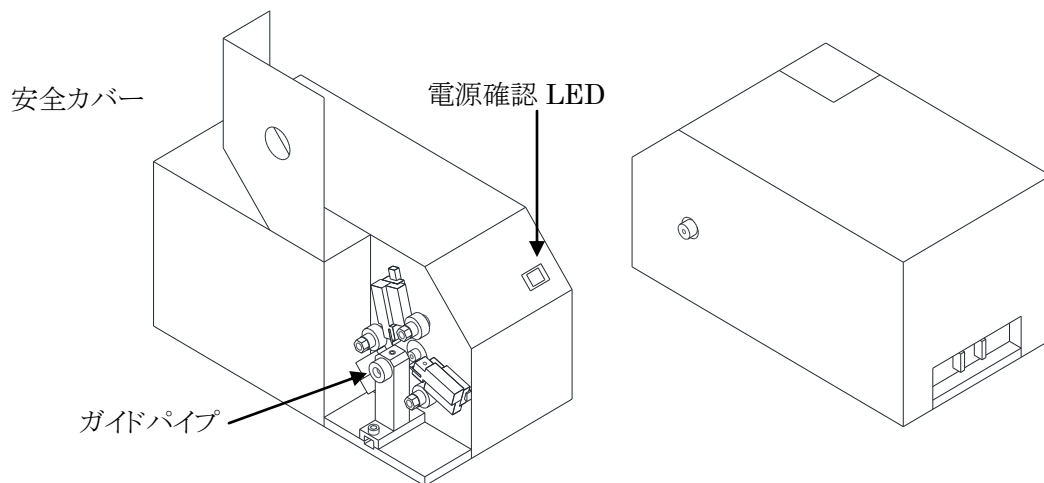
目 次

お 願 い	3
1. CMS－801A2 各部名称	4
2. CMS－801A2 取付方法	4
(1) 付属のハーネスと基板	4
(2) C371A または、C373A の内部配線	5
(3) C371A または、C373A との接続方法	7
(4) クセ取り機の取り付け方法.....	7
(5) コントロールハーネスの取付方法	8
3. 操作画面	9
4. 加工	12
5. 替刃、ガイドパイプの交換方法	13
6. 主なオプションパーツの一覧	14
仕 様.....	14

お 願 い

この機械はC371A・C373Aのオプションとして取り付けられる様、設計された製品です。
C371A・C373Aの取り扱いが出来るものとして、説明がされていますので、もし用語など、
御不明な点がありましたら、もう一度C371A・C373A本体の取扱説明書を御覧下さい。

1. CMS-801A2 各部名称



2. CMS-801A2 取付方法

(1) 付属のハーネスと基板

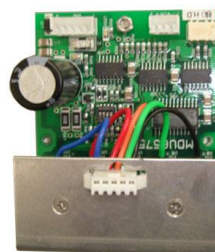
三又基板



中継ハーネス



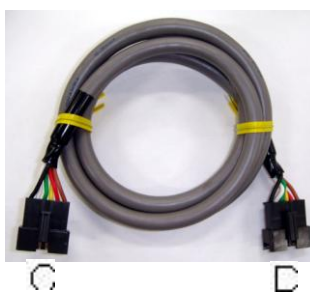
MDU 基板



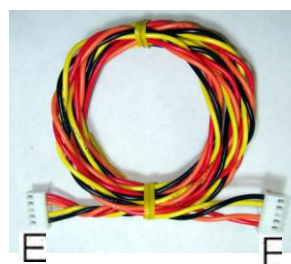
コントロールハーネス1



コントロールハーネス2



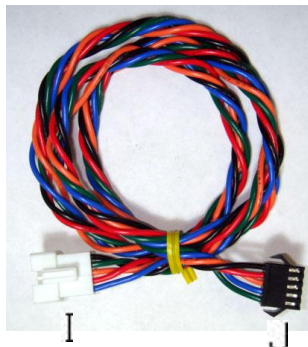
MDU ハーネス1



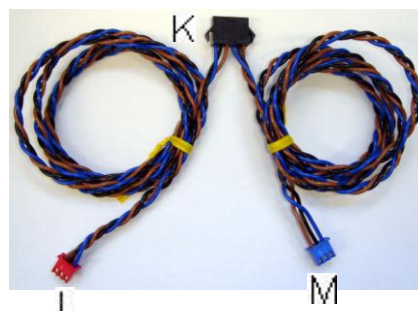
MDU ハーネス2



MDU ハーネス3



センサーハーネス

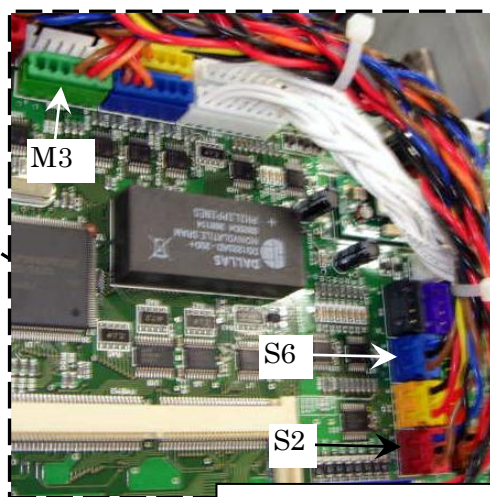


(2) C371A または、C373A の内部配線

- ① キャスティングの電源スイッチのOFFを確認してから、操作パネルを開けます。
- ② 付属の“MDU ハーネス2”のコネクターHを、操作パネル裏の基板の M3(緑)に差し込みます

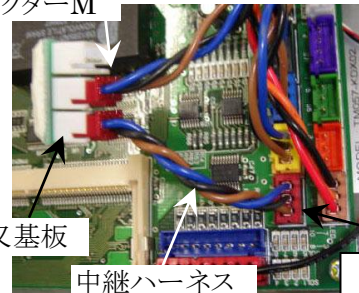
*安全カバー無しの C371A の場合：“センサーハーネス”のコネクターLを S2(赤)、コネクターMを S6(青)に差し込みます。

*安全カバー付きの C371A,C373A の場合：“中継ハーネス”を S2(赤)と“三又基板”に差し込み、“センサーハーネス”のコネクターLを“三又基板”に、コネクターMを S6(青)に差し込みます。

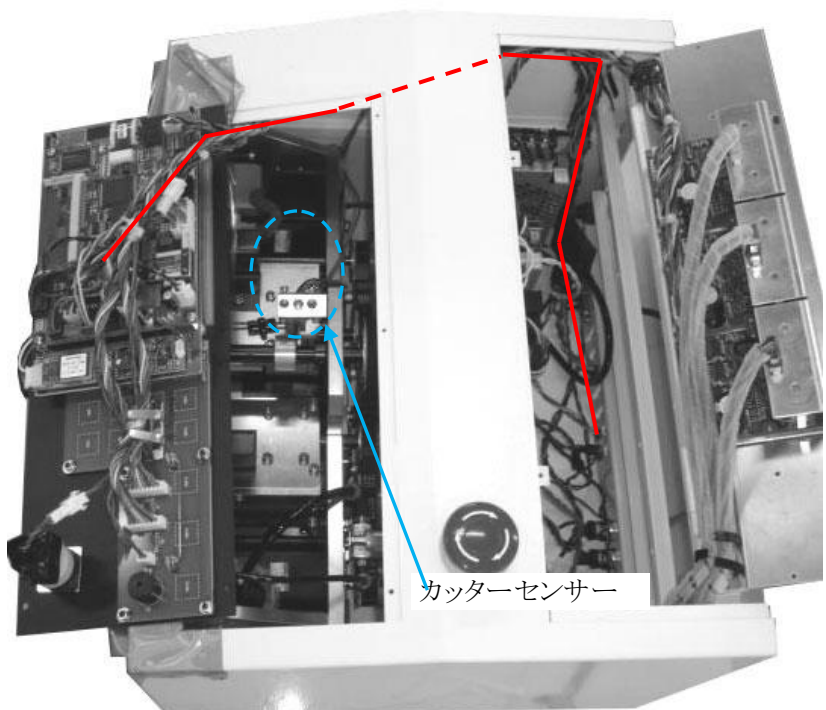


安全カバー無しの C371A

コネクターM



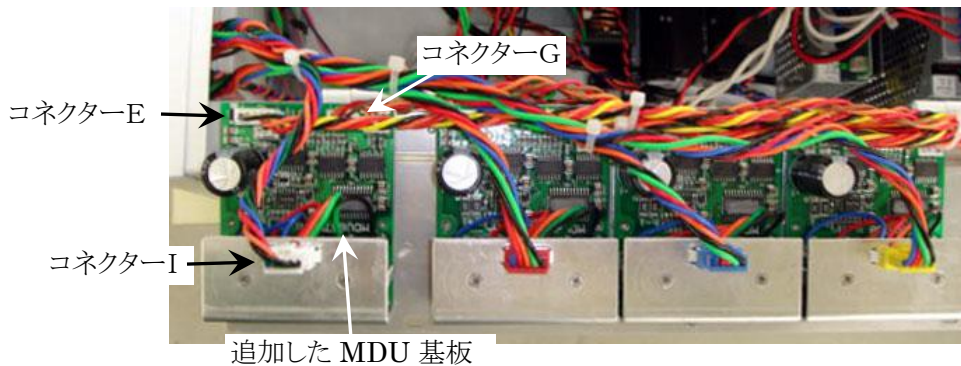
安全カバー付きの C371A、C373A



- ③ 付属のハーネスを左写真の様に機械の内部を配線します



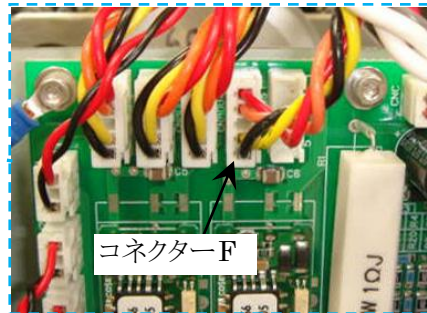
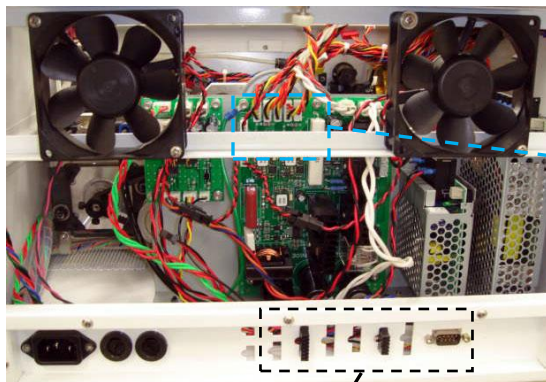
操作パネルを閉じる際
「カッターセンサー」に
ハーネスが接触しないこと



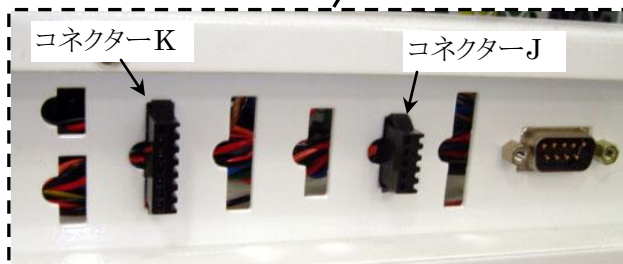
④キャスティングの裏蓋を開け MDU 基板が3枚並んでいる、左側に付属の MDU 基板を追加します。

⑤付属の“MDU ハーネス 1”のコネクタ-E、“MDU ハーネス 3”のコネクタ-I を追加した MDU 基板に接続します。

⑥ ②で接続した“MDU ハーネス 2”のコネクタ-G を、追加した MDU 基板に接続します。



301NPW 基板



電源ボックス

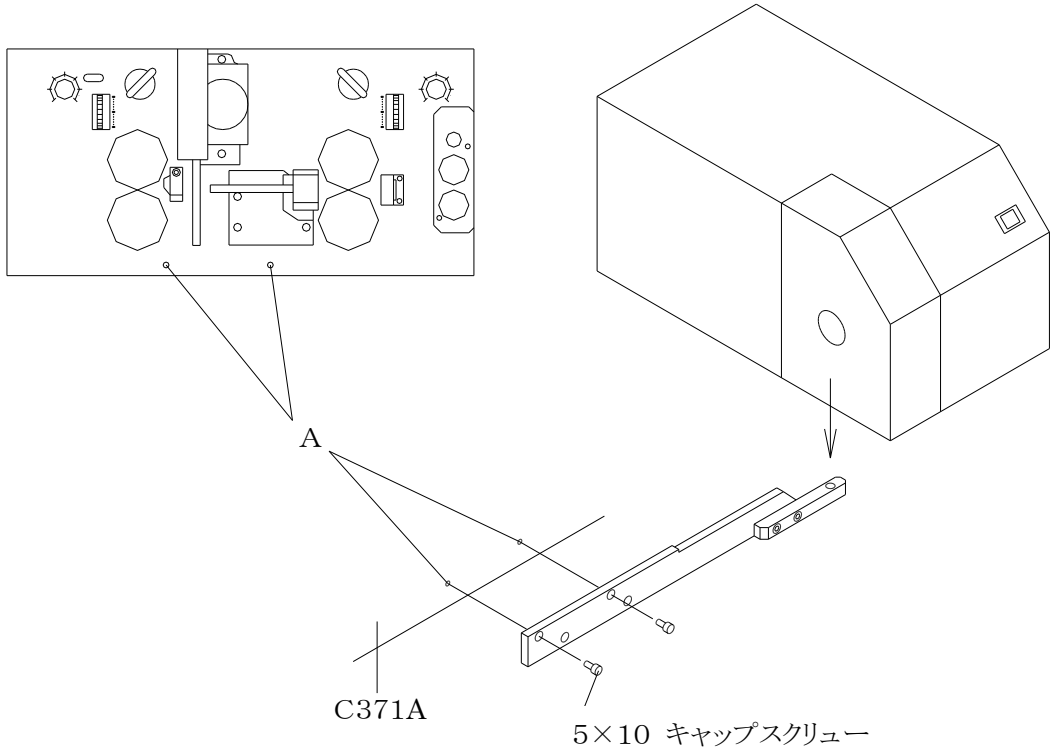
⑦電源ボックスの 7P 用の穴に、②で使用した“センサーハーネス”のコネクタ-K 5P 用の穴に、⑤で使用した“MDU ハーネス 3”のコネクタ-J を差し込みます。

⑧301NPW 基板の CNMDU4 に⑤で使用した“MDU ハーネス 1”のコネクタ-F を差し込みます。

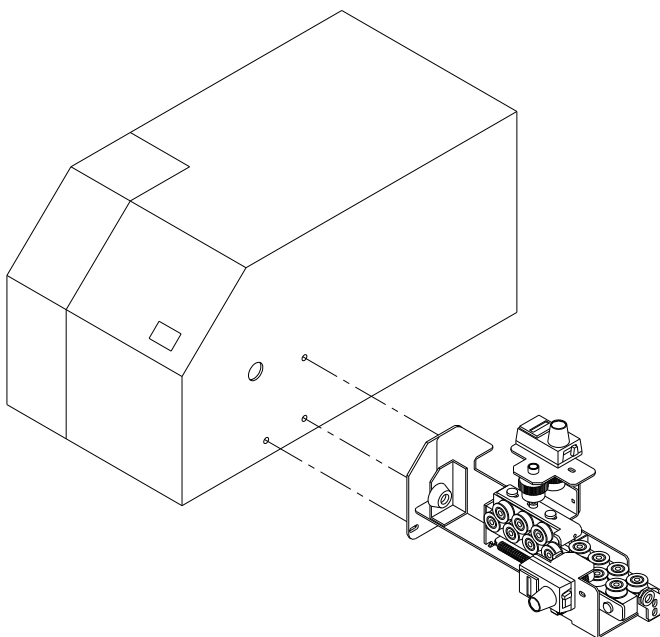
(3) C371A または、C373A との接続方法

キャスティング本体のネジ穴に、付属の5×10キャップスクリューを使用して、CMS-801用取付ステーを取り付けます。

CMS-801Aの底部分にある2本のノックピンの内、手前側のピンを取り付け、ステーのノック穴に差し込みます。



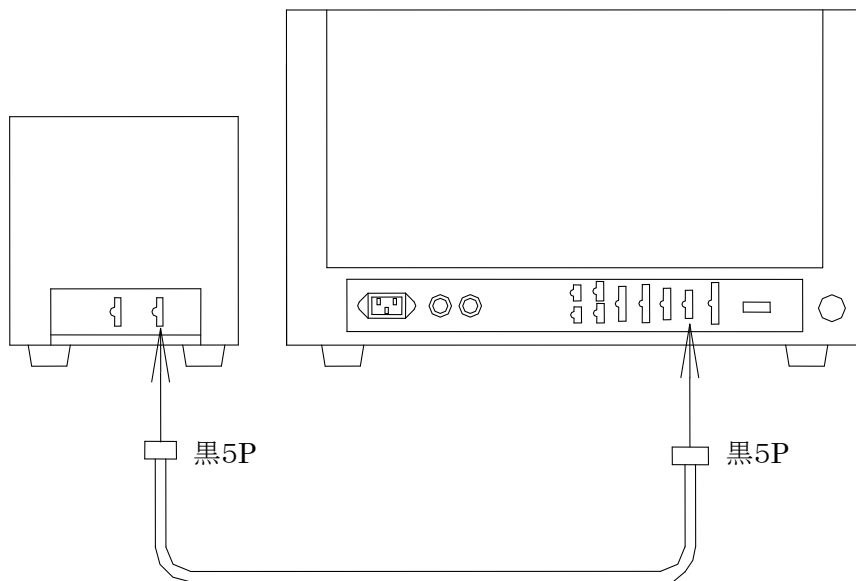
(4) クセ取り機の取り付け方法



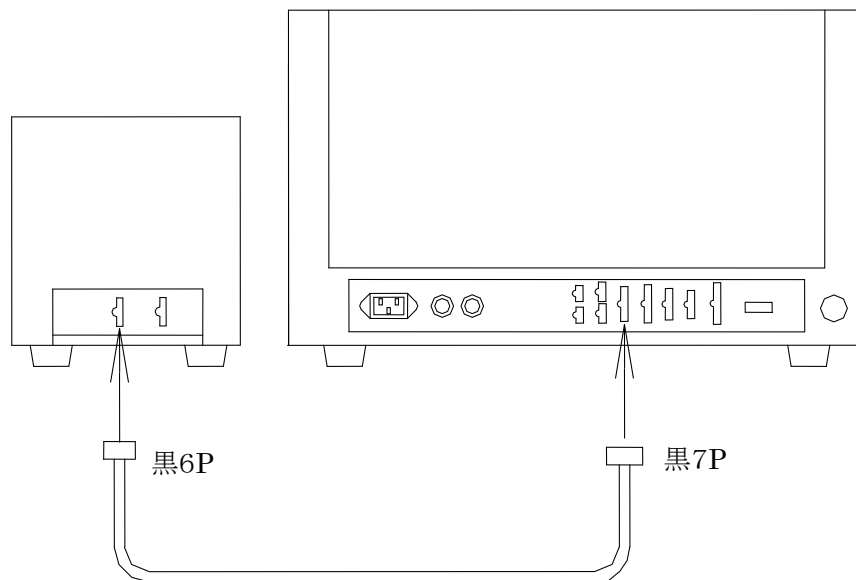
付属のネジでクセ取り機を取り付けます。

(5) コントロールハーネスの取付方法

- ①“コントロールハーネス A”の黒5PをCMS-801A2 後部の黒5Pへ、
反対側の黒5PをC371A 本体に新設した黒5Pにそれぞれ接続して下さい。



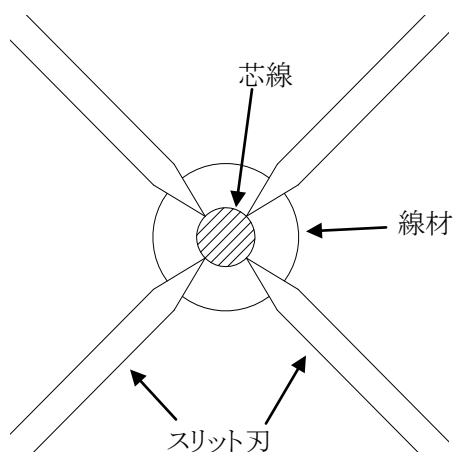
- ②“コントロールハーネス B”の黒6PをCMS-801A2後部の黒6Pへ、
反対側の黒7PをC371A 本体に新設した黒6Pにそれぞれ接続して下さい。



3. 操作画面

基本		動作	機械調整
④	801 芯線直径	⑭	距離
	0.7mm	1	65mm
⑤	スリット幅	2	55mm
	14mm	3	0mm
⑥	ストリップ長	4	0mm
	12mm	5	0mm
①	CMS801A2	⑦	移動量12
		⑧	3.1mm 3.2mm
②	中間剥き	⑨	芯線直径12
		⑩	0mm 0mm
③	14mm 17mm	⑪	刃の戻り12
		⑫	0mm 0mm
⑬	801 S-V補正	⑮	切り込み
	0mm		

- ①《CMS801A2》: CMS-801A2 の設定画面の選択です。
 黒文字: C371AまたはC373Aと CMS-801A2 本体とが通信ができて加工できる状態です。
 白文字: 通信ができていない状態です。
- ②《中間剥き》: CMS-801A2 を使用するときを選択します。
 CMS-801A2 が装備されていても、この設定の切り替えで中間剥きの無い標準の加工動作が可能です。
- ③《14mm/17mm》: 使用している CMS-801A2 の刃幅を選択します。標準は 14mm です。
- ④《801 芯線直径》: CMS-801A2 で、線材に入れるスリット刃の深さの設定です。
 加工している線材の芯線直径を入力して下さい。



⑤《スリット幅》: 切り込みを入れたいスリットの長さを入力します。

- ・14mm 刃を使用している場合: 14.1 以上を入力しますと、切り込みを2回行います。
最長: 28mm

例) “20” を入力した場合

切り込みを1回行い、線材を6mm ずらして(送って)から再度切り込みを行
い、20mm のスリットを作成します。

- ・17mm 刃を使用している場合: 17.1 以上を入力しますと、切り込みを2回行います。
最長: 34mm

⑥《ストリップ長》: 中間ストリップの長さの設定です。

- ・《スリット幅》より小さい値を任意にセットして下さい。

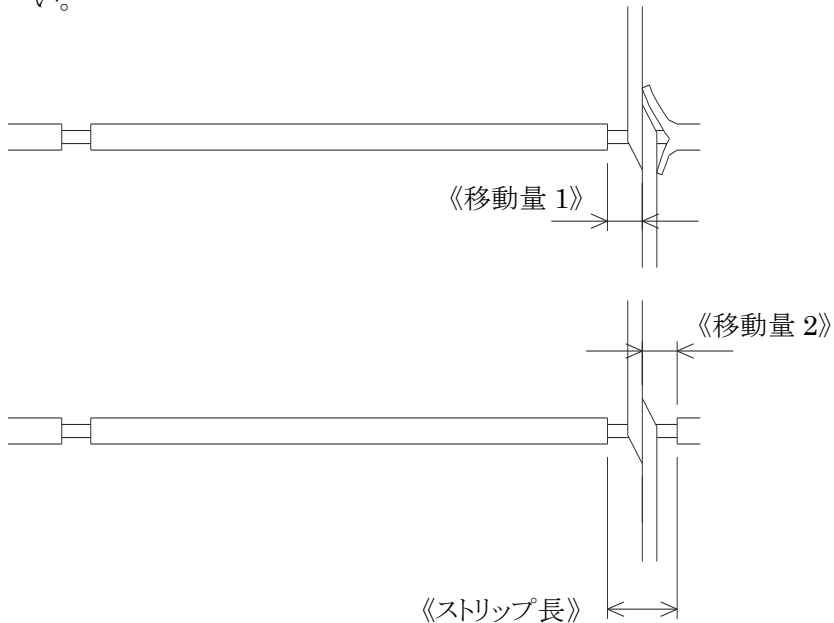
※《スリット幅》より 1mm ~ 2mm 程小さい値が適当です。

⑦《移動量 1》: スリットの先端側の皮剥き動作量の設定です。

⑧《移動量 2》: スリットの後端側の皮剥き動作量の設定です。

0. 1mm 単位で10mm まで入力可能。

※《移動量 1》, 《移動量 2》は、《ストリップ長》より小さい値を任意にセットして下さい。



⑨《芯線直径 1》: 移動量 1 を行うときの芯線直径です。※

⑩《芯線直径 2》: 移動量 2 を行うときの芯線直径です。※

⑪《刃の戻り 1》: 移動量 1 を行うときの刃の戻りです。※

⑫《刃の戻り 2》: 移動量 2 を行うときの刃の戻りです。※



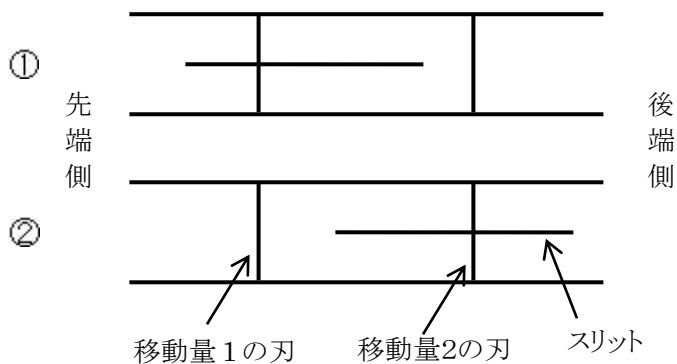
※先後端のストリップ時の“芯線直径”“刃の戻り”と同じ値で使用する場合でも同じ値を入力して下さい。

⑬《801 S-V 補正》: 中間ストリップのスリットが全体的にずれる場合に使用します。
 (“0”が補正なしです。)

中間ストリップに対して、

①のとき (スリット位置が先端側にある) は、数値を小さく、

②のとき (スリット位置が後端側にある) は、数値を大きくして下さい。



⑭《距離》: 中間ストリップ間の距離です。

⑮《切り込み》: 中間ストリップ時に、被覆に割りを入れて被覆カスを取れやすくします。
長い中間ストリップなどに有効です。

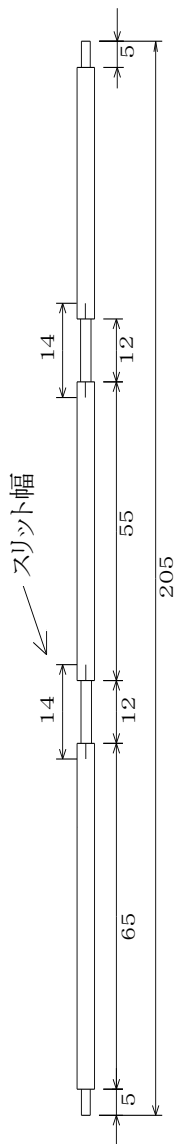
⑯《初期化》: キャスティングの取説参照

4. 加工



「基本」画面の「電線検出」は使用しないで下さい。

例えば、左図の様な線を加工する場合



「基本」画面

[先端]	[5] [SET]
[全長]	[2] [0] [5] [SET]
[後端]	[5] [SET]
[芯線直径]	[0][.][7][SET]
[刃の戻り]	[0][.][2][SET]
[本数]	[1][0][SET]

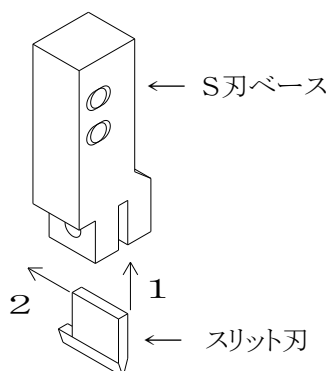
「動作」画面 [CMS801A2]を選択

[中間剥き]を青色表示させる

[801 芯線直径]	[0][.][7][SET]
[スリット幅]	[1][4][SET]
[ストリップ長]	[1][2][SET]
[移動量1]	[3][.][1][SET]
[移動量2]	[3][.][2][SET]
[芯線直径1]	[0][.][7][SET]
[芯線直径2]	[0][.][7][SET]
[刃の戻り1]	[0][.][2][SET]
[刃の戻り2]	[0][.][2][SET]
[距離1]	[6][5][SET]
[距離2]	[5][5][SET]

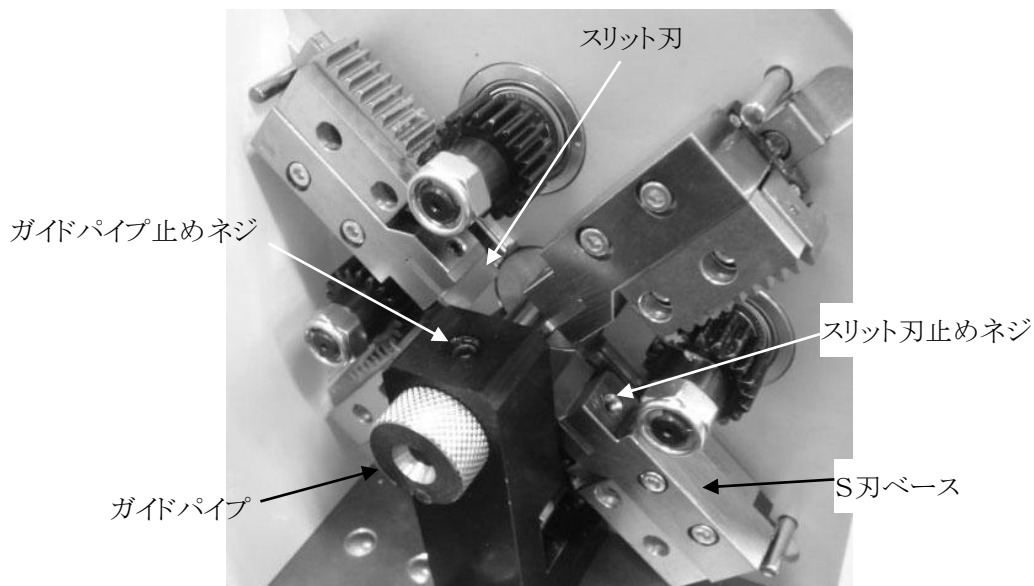
5. 替刃、ガイドパイプの交換方法

- ① スリット刃の交換は、刃の片面にある“スリット刃止めネジ”を緩め外して下さい。
- ② 新しい刃をS刃ベースに、右図の矢印の順でしっかり合わせて、“スリット刃止めネジ”を締めて下さい。



※ 刃の取り扱いには、十分ご注意ください。

ガイドパイプの交換は“ガイドパイプ止めネジ”を緩め、引き抜き交換して下さい。
また、ガイドパイプの径は電線の太さに合わせて使用して下さい。



6. 主なオプションパーツの一覧

名称	部品番号	備考
ガイドパイプ ϕ xxx	801A2-01-xxx	穴のサイズは、オーダーメイド
例) “ガイドパイプ ϕ 2.8” の場合、部品番号 “801A2-1-2.8” となります。		
スリット替刃 幅 14mm	801A2-02-14	標準 (4 枚1セット)
スリット替刃 幅 17mm	801A2-02-17	(4 枚1セット)

仕 様

型 式	CMS-801A2
動 力	ステッピングモーター
消費電力	停止時 65W 最大 290W 但し、C371A 又は C373A + CMS-801A2 の消費電力
加工電線 最大外径	8 ϕ
寸 法	幅185mm × 奥行355mm × 高さ190mm
重 量	12kg

※本仕様は、改良のため予告なく変更することがございます。

2012年12月25日