

## ● コイルマスター異常時、加工機が異常停止しない。

コイルマスターが異常状態で停止しても、加工機が連動して止まらない。

### ● 点検箇所

- ① 端子台 T L COM-NO-NC
- ② 接続信号線
- ③ 端子台 T R U-V-W
- ④ マグネットスイッチ

### ● チェック方法

- ① 加工機との異常信号接続をCOM-NO又はCOM-NCを使用している場合  
コイルマスター異常・赤ランプ点灯時  
端子台 T L のCOM-NO、COM-NCが反転するか確認  
接点信号出力 COM-NO-NCの接点動作について  
COM-NO：正常時オープン、異常(電源断)時クローズ  
COM-NC：正常時クローズ、異常(電源断)時オープン

反転しない→基板の故障・交換  
反転する→②項へ

- ② 接続信号線の確認

COM-NC接続の場合、接続線COM・NC間の導通確認  
導通あり→接続線接触不良・接続線の交換  
導通なし→接続線正常、加工機の問題

COM-NO接続の場合、接続線COM・NOの断線確認  
接続線COM-COM間の導通及びNO-NO間の導通確認  
どちらか導通なし→接続線断線不良・交換  
どちらも導通あり→接続線正常、加工機の問題

- ③ 加工機との異常信号接続を電圧出力U-V-Wを使用している場合  
(コイルマスター異常時加工機電源断接続)  
コイルマスター異常・赤ランプ点灯時  
端子台 T R のU-V-Wの電圧が0Vになっているか確認

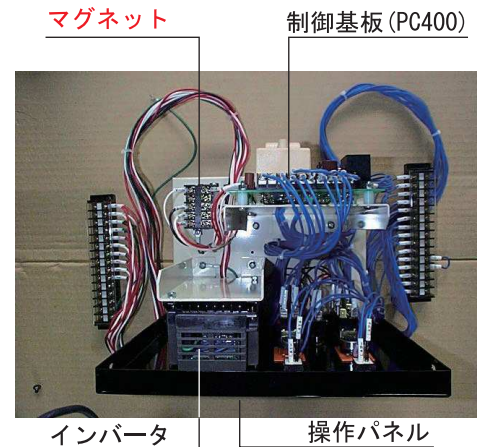
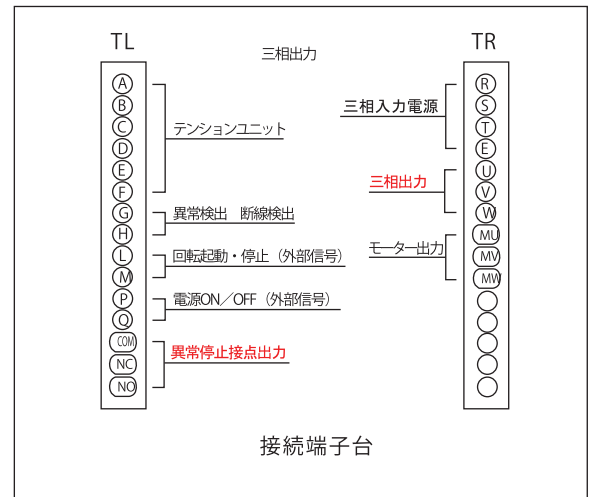
電圧なし→コイルマスター以外の問題  
電圧あり→④項へ

- ④ コイルマスターの電源をON/OFFしたとき、マグネットが入り切りしているか確認  
マグネットの動作について  
コイルマスター正常時(電源入時) マグネットON、電圧出力  
コイルマスター異常時(電源断時) マグネットOFF、電圧出力なし

入切している→マグネット接点不良・交換  
入切しない→⑤項へ

- ⑤ 異常時、基板端子台T2-3・T2-4間の電圧確認

200Vあり→マグネットのコイル不良・交換  
200Vなし→基板の故障・交換



マグネットの接点容量は0.75kwまでです。

