

## ● コイルマスター正常運転時、加工機が動かない。

コイルマスターが正常に運転しているにも関わらず加工機側で線台異常を検出し動かない。

### ● 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  
端子台 T L のCOM-NO、COM-NCの状態確認  
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

異常状態の接点動作→基板の故障・交換  
正常状態の接点動作→②項へ

### ②接続信号線の確認

COM-NO接続の場合、接続線COM・NO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-NC接続の場合、接続線COM・NCの断線確認  
接続線COM-COM間の導通及びNC-NC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

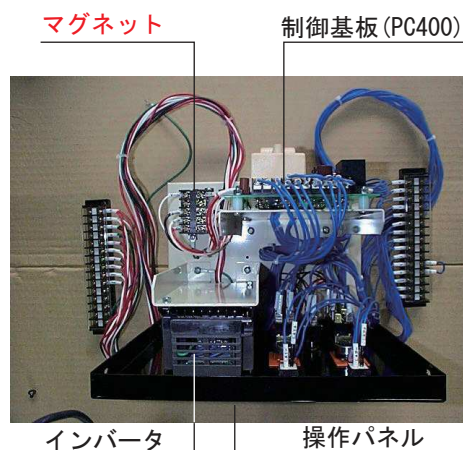
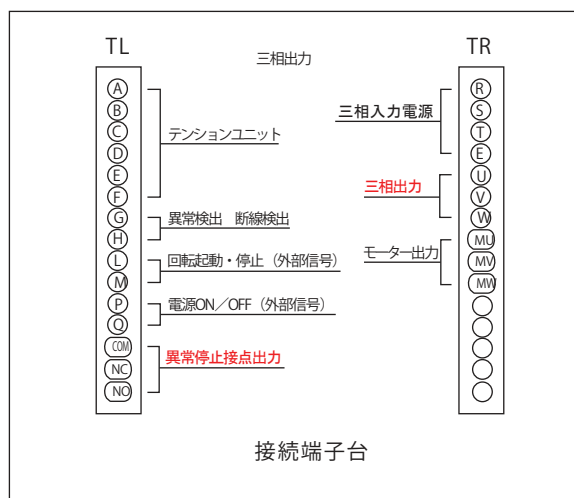
電圧なし→コイルマスター以外の問題  
電圧あり→④項へ

- 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。

