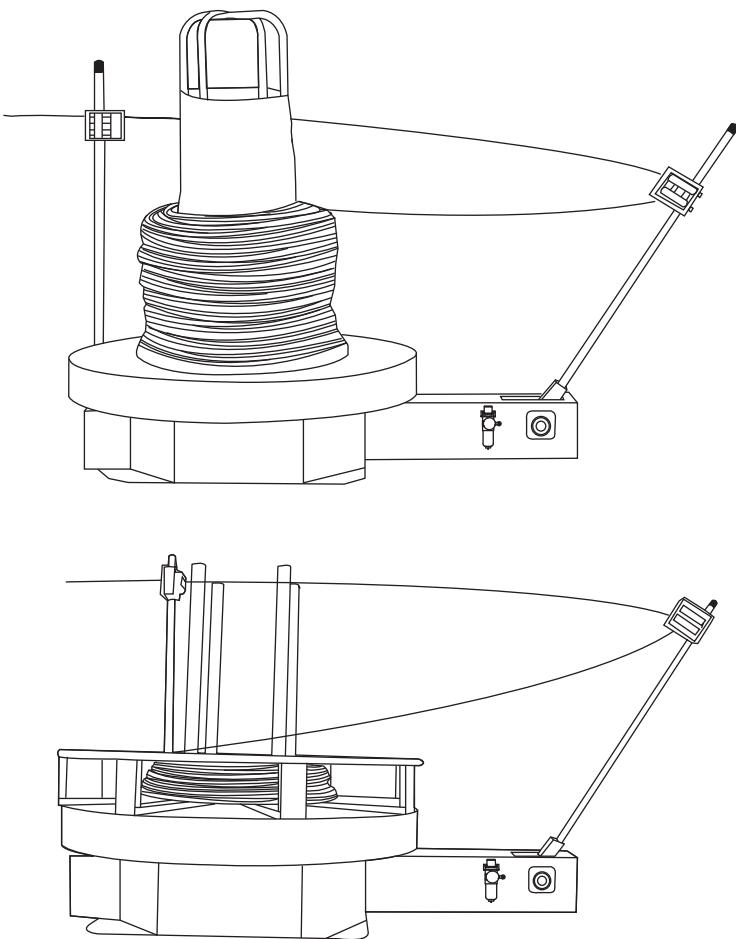


SR

Coilmaster

## 取扱説明書



オートターンテーブル

大型シリーズ

## 型式

**SR-W500G-LA.LB****SR-W500G-SA.SB****SR-W1000G-LA.LB****SR-W1000G-SA.SB****SR-W1100G-LA.LB****SR-W1100G-SA.SB****SR-W2000G-LA.LB****SR-W2000G-SA.SB**

保証書は別途添付しています

このたびは弊社の製品をご購入いただき誠にありがとうございます。

この取扱説明書は、本製品の使い方と使用上の注意事項について記載しています。必ずこの取扱説明書を読み、正しくお使いください。また、必要なときに見られるよう、大切に保管してください。

# もくじ

<b>1. はじめに</b>		
1.1 安全上のご注意	2	3
1.2 本製品について	5	
1.3 各部の名称	6	
<b>2. 運搬、開梱及び付属品の確認</b>		
2.1 運搬	7	
2.2 機械梱包の開梱	7	8
2.3 付属品の確認	8	9
<b>3. 設置</b>		
3.1 設置環境	10	
3.2 設置手順	10	
<b>4. 各部付属品の取付</b>		
4.1 テンションボックスの取付	11	
4.2 固定ガイドレバー及び テンションレバーの取付	12	
4.3 材料の積載	13	14
4.4 材料の通しかた	15	
4.5 工アーの供給	15	
4.6 圧力の調整	16	
<b>5. 電気の接続</b>		
5.1 電源入力コード及び信号入出力コードの接続	17	
5.2 接続端子について	18	
<b>6. 運転と操作</b>		
6.1 操作ボックス	20	
6.2 操作手順	21	
6.3 試運転	21	
<b>7. 機能説明</b>		
7.1 運転モード	22	
7.2 サブセット（補助回転）機能について	23	
<b>8. インバータについて</b>		24
<b>9. 電気回路図</b>		25
<b>10. 保守と点検</b>		
10.1 日常点検	26	
10.2 定期点検	26	
<b>11. トラブルシューティング</b>		27
<b>12. 外形図と仕様</b>		28
<b>13. 加工機との接続について</b>		29
<b>14. オプション部品一覧</b>		30
<b>15. 保証とアフターサービス</b>		31
		32

# 1. はじめに

## 1.1 安全上のご注意

本製品を安全に正しくお使いいただくために、重要な内容を記載しています。

設置、運転、点検、保守の前に必ずこの取扱説明書を全て熟読し、製品を安全に正しく使用してください。

機器の知識、安全に関する注意事項のすべてについても十分に理解してください。

この取扱説明書では、安全注意事項のランクは下記の通り区別されています。

表示	表示の意味
<b>危険</b>	取扱いを誤った場合に、死亡又は重傷を負う事故の可能性が高い場合
<b>警告</b>	取扱いを誤った場合に、死亡又は重傷を負う事故の可能性がある場合
<b>注意</b>	取扱いを誤った場合に、中程度の傷害や軽傷を受ける事故の可能性がある場合

お守りいただく内容を図記号で説明しています。

<b>禁止</b>	してはいけない内容です。
<b>必ず守る</b>	実行しなければならない内容です。

### 用途について

#### **危険**

!	本製品は、ワイヤー材を供給するための機械です 使用目的以外の用途に使用しないでください。
!	機械を改造しないこと 思わぬトラブルや重大な事故の原因となります。

### 使用者について

#### **危険**

!	配線作業は、専門知識のある人が行うこと 不慣れな人が行うと、感電のおそれがあります。
!	運転操作は、ワイヤー加工を熟知した人が行うこと 不慣れな人が行うと、重大な事故になるおそれがあります。
!	保守及び点検作業は、専門知識のある人が行うこと 不慣れな人が行うと、感電及びがのおそれがあります。

#### **警告**

!	設置作業は、専門知識のある人が行うこと 不慣れな人が行うと、けがのおそれがあります。
---	---

### 運搬・移動について

#### **危険**

!	機械の運搬及び移動は、専門知識のある人が行うこと 不慣れな人が行うと、重大な事故になるおそれがあります。
!	機械の運搬及び移動は、専用の運搬設備（ホイスト又はフォークリフト）を使用すること 人手による運搬及び移動は、重大な事故になるおそれがあります。
!	機械の運搬及び移動時は、製品を水平にすること 機械を傾けたり横倒しにすると、機械の落下によるけが、又は機械の転倒による事故の原因になります。

# 1. はじめに

## 1.1 安全上のご注意

### 設置について

<b>⚠ 危険</b>	
	設置後は、必ずアンカーボルトで機械を固定すること 機械の転倒により、重大な事故の原因になります。
	不安定な場所に設置しないこと 材料の落下によるけが、又は機械の転倒による事故の原因になります。

<b>⚠ 警告</b>	
	設置作業は、専門知識のある人が行うこと 不慣れな人が行うと、けがのおそれがあります。

### 配線について

<b>⚠ 危険</b>	
	配線作業は、専門知識のある人が行うこと 不慣れな人が行うと、感電及びけがのおそれがあります。
	アースを必ず接続すること 感電及びけがのおそれがあります。
	銘板に記載されている電源の相数及び電圧と、接続する電源の相数及び電圧が一致しているか確認すること 機械の誤動作、故障又は火災の原因となります。
	接続済みの電源入力コード及び信号入出力コードは変更しないこと 機械の誤動作、故障又は火災の原因となります。

<b>⚠ 警告</b>	
	電源の遮断を確認してから配線作業を行うこと 感電のおそれがあります。

# 1. はじめに

## 1.1 安全上のご注意

### 運転操作について

#### ⚠ 危険

!	<b>運転前までに、材料の搭載を完了させること</b> 材料の落下によるけがの原因になります。
	<b>運転操作は、ワイヤー加工を熟知した人が行うこと</b> 不慣れな人が行うと、重大な事故になるおそれがあります。
	<b>運転するときは、必ず安全柵を設置すること</b> 安全柵を設置しないと、可動部への接触、回転部への巻き込みにより、重大な事故の原因となります。
🚫	<b>テーブルの上に乗らないこと</b> テーブルから落下し、けがのおそれがあります。
	<b>最大積載重量以上の材料を積載しないこと</b> 機械の転倒によるけが、又は機械の故障のおそれがあります。
	<b>制御盤を開けたまま運転しないこと</b> 感電又は機械の故障のおそれがあります。

#### ⚠ 注意

!	<b>材料は偏心しないように載せること</b> 材料が脱落し、けが又は機械の故障のおそれがあります。

### 保守及び点検について

#### ⚠ 危険

!	<b>保守及び点検作業は、専門知識のある人が行うこと</b> 不慣れな人が行うと、重大な事故の原因となります。
	<b>保守及び点検、又は調整作業をするときは、必ず電源を遮断してから行うこと</b> 感電及びけがのおそれがあります。
	<b>潤滑グリースの交換及び補充をするときは、風通しの良い場所で作業し、目に入らないよう保護メガネを着用すること</b> 可燃性蒸気が発生する場合があるため、火災のおそれがあります。 また、グリースが目に入った場合、激痛や炎症、視力に影響するおそれがあります。
	<b>機械を長時間使用しない時は、1時間以上無負荷通電してから電源を遮断すること</b> 正常に再稼働しない場合があります。

# 1. はじめに

## 1.2 製品について

### 1. 製品の使用目的

本製品は、ワイヤー材の成形・伸線及び表面処理などを行う加工機に、材料を供給するための機械です。



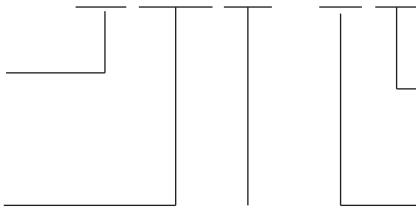
他の用途に使用すると、重大な事故が発生するおそれがあります。

### 2. 型式表記の説明

**S R - W500G - S A**

たるみ検出方式  
W : レバー方式

(標準型)



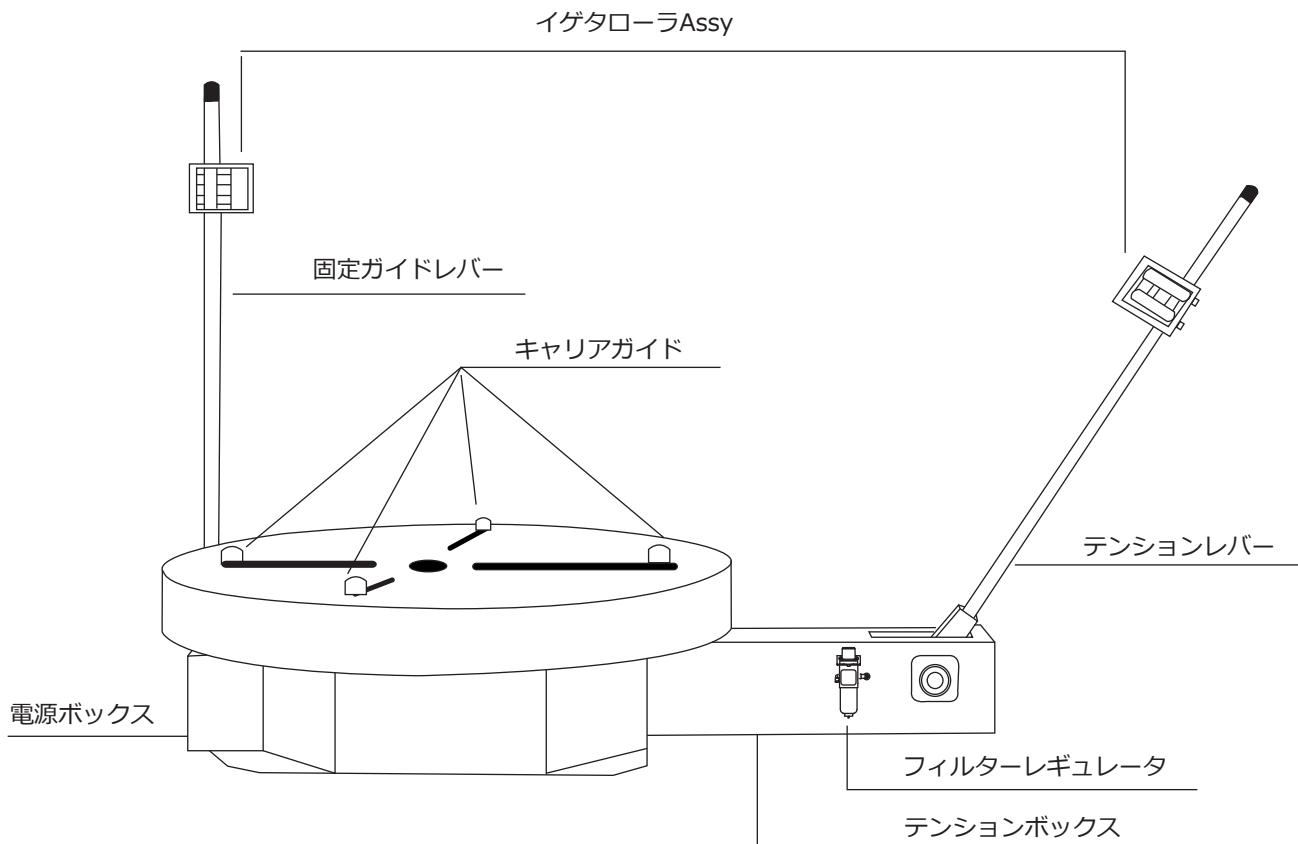
テーブル形状  
A: フラットテーブル(キャリア材用)  
B: ガード付テーブル(束材用)

たるみ検出ストローク  
L: ロングストローク  
S: ショートストローク

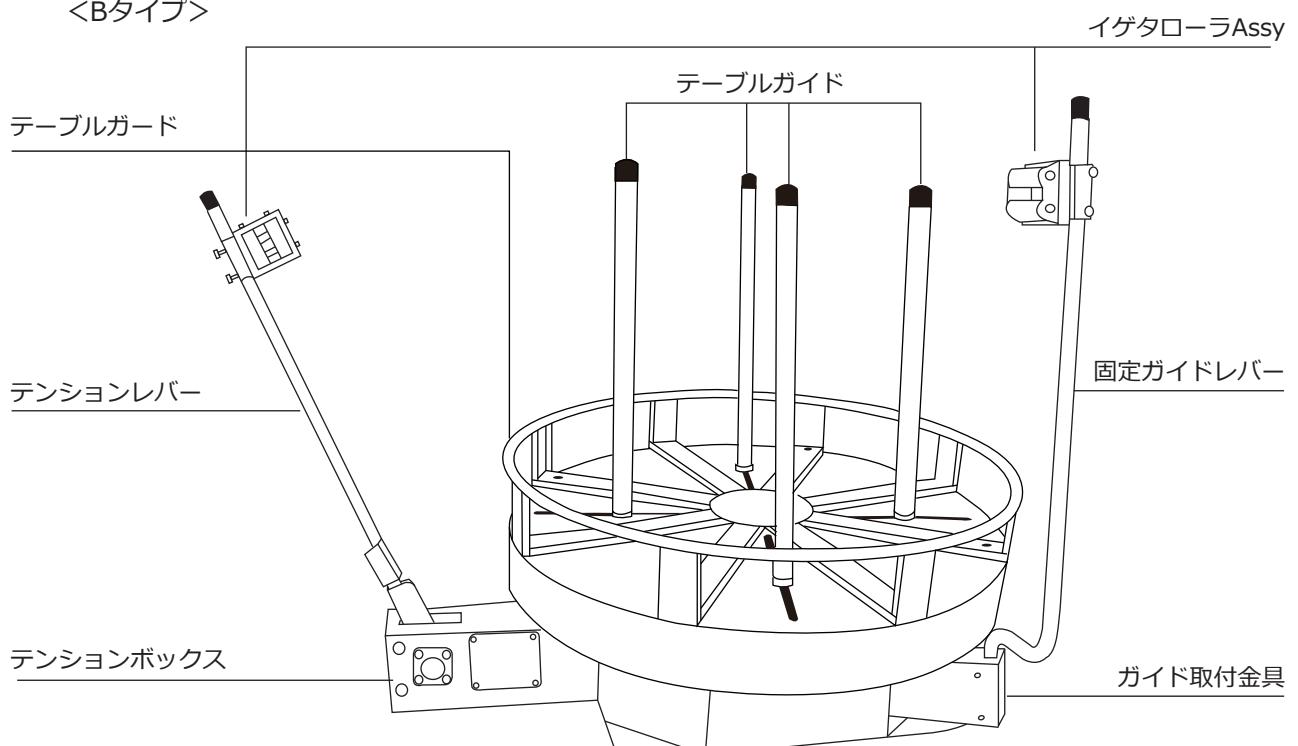
# 1. はじめに

## 1.3 各部の名称

<Aタイプ>



<Bタイプ>



## 2. 運搬、開梱及び付属品の確認

### 2.1 運搬

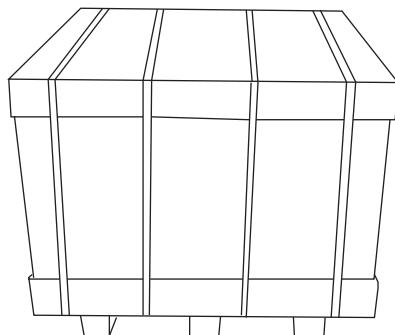
#### △ 危険



運搬及び移動は、専門知識のある人が行うこと  
不慣れな人が行うと、重大な事故になるおそれがあります。

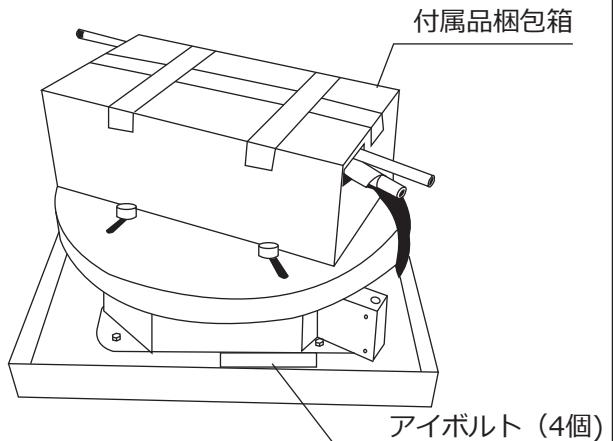
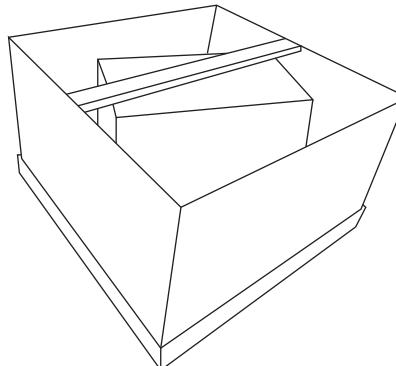
荷下ろし及び移動は、ホイスト又はフォークリフトを使用すること  
人手による運搬及び移動は、重大な事故になるおそれがあります。

梱包姿



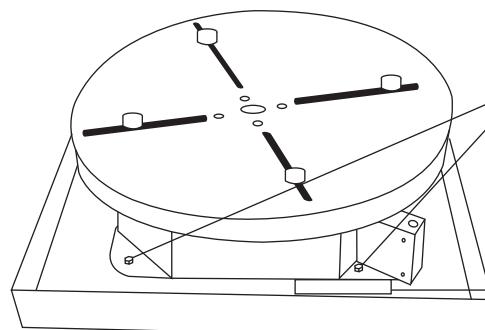
### 2.2 機械梱包の開梱

①梱包材の蓋を開け、機械を囲っている段ボールを外してください。



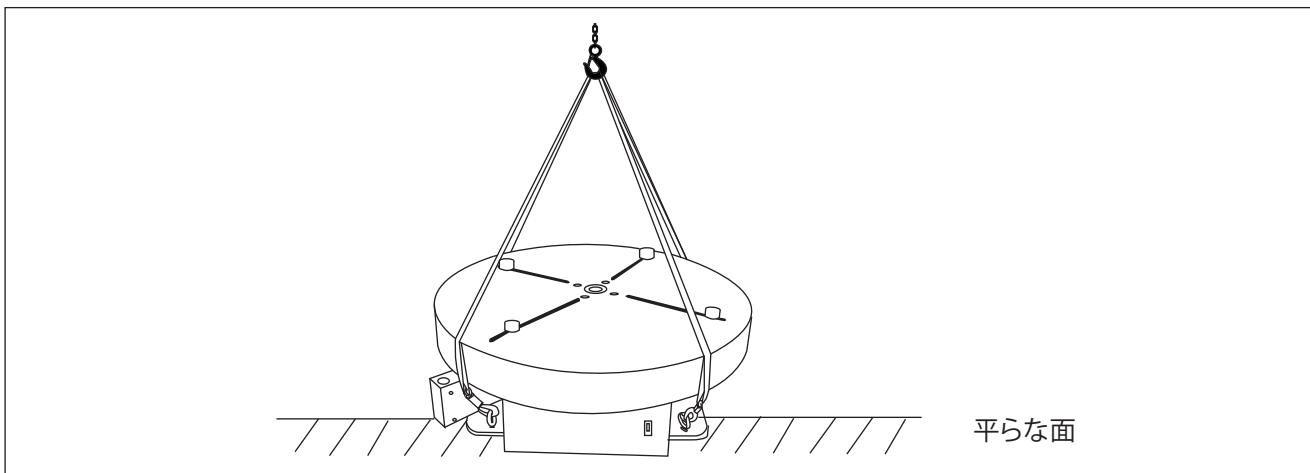
②付属品梱包箱をテーブルから下ろしてください。

③機械ベース4ヶ所に固定されている六角ボルトを外してください。



## 2. 運搬、開梱及び付属品の確認

④機械ベースに付属しているアイボルトを使用し、ホイストで吊り上げて移動し、平らな面に設置してください。



### 2.3 付属品の確認

#### ①付属品梱包箱 内容物

<A・Bタイプ共通>

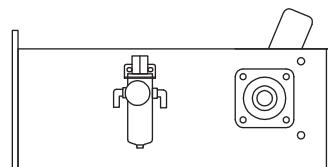
①固定ガイドレバー



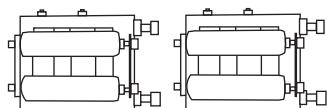
②テンションレバー



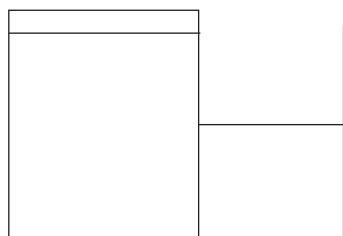
③テンションボックス



④イゲタローラAssy 2個



⑤取扱説明書セット



- S R 取扱説明書
- 保証書
- 檢査成績表
- モータマニュアル
- インバータマニュアル
- 予備ヒューズ

⑥<Bタイプ>

テーブルガイド 4本



ナットプレート 4個



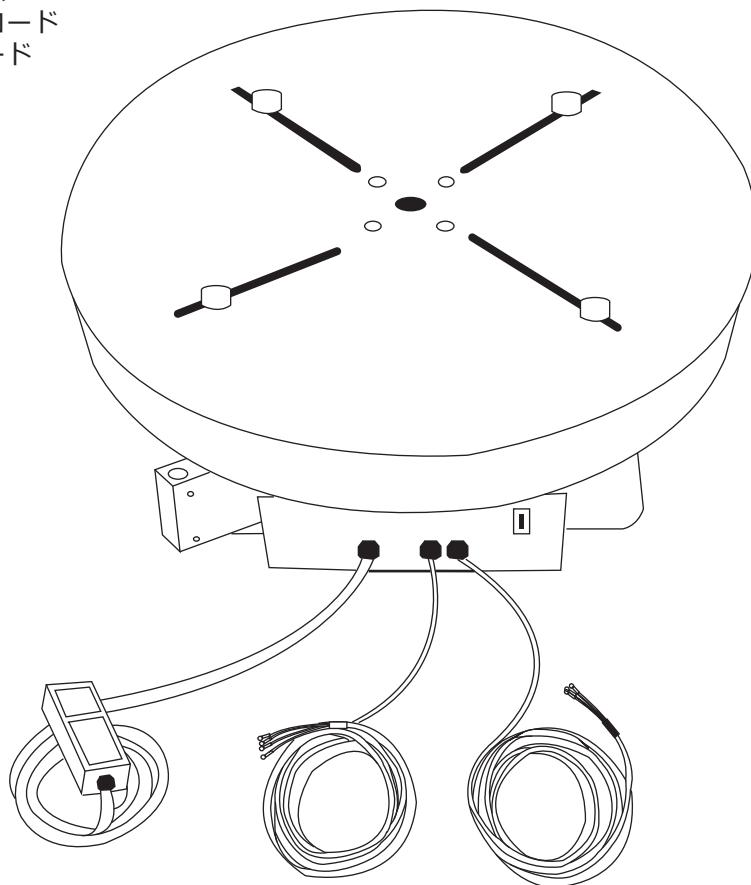
\*Aタイプのキャリアガイドとナットプレートは  
製品に取付済みです。

## 2. 運搬、開梱及び付属品の確認

### ②機械配線済みの付属品確認

以下のコードは配線済みです。

- ①操作ボックス
- ②信号入出力コード
- ③電源入力コード



- ①操作ボックス
- ②信号入出力コード
- ③電源入力コード

### 3. 設置

#### 3.1 設置環境

##### ⚠ 注意

設置環境は以下を必ずまること

- 周囲温度 : -10°C ~ 40°C
- 周囲湿度 : 75%以下 (結露しないこと)
- 腐食性、引火性、揮発性の液体やガスの無い場所で使用すること
- 必ず屋内で使用すること
- 標高 1000m 以下
- 気圧 : 86 ~ 106kPa



#### 3.2 設置手順

##### ⚠ 危険

設置後は、必ずアンカーボルトで機械を固定すること

機械の転倒により重大な事故になるおそれがあります。



##### ⚠ 警告

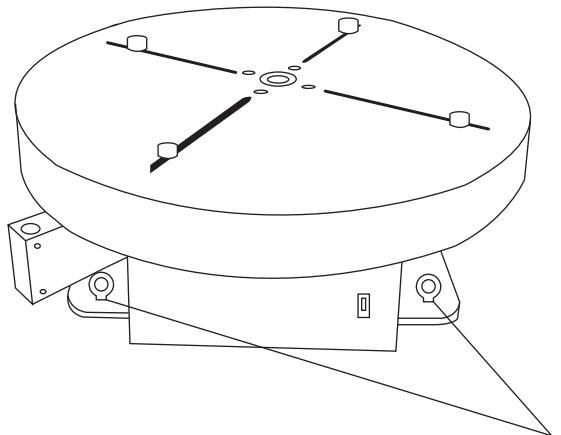
設置作業は、専門知識のある人が行うこと

不慣れな人が行うと、けがのおそれがあります。



##### <仮設置時>

機械ベース部に添付されているアイボルトを、  
アンカー用穴(ベース4ヶ所)に締付け、機械と設置面に  
ガタつきがないように調整してください。



##### <本設置時>

ベースと接地面に隙間がある場合は、ライナー等を入れ、  
アンカーで固定してください。

アンカー用穴 (ベース 4 ケ所)

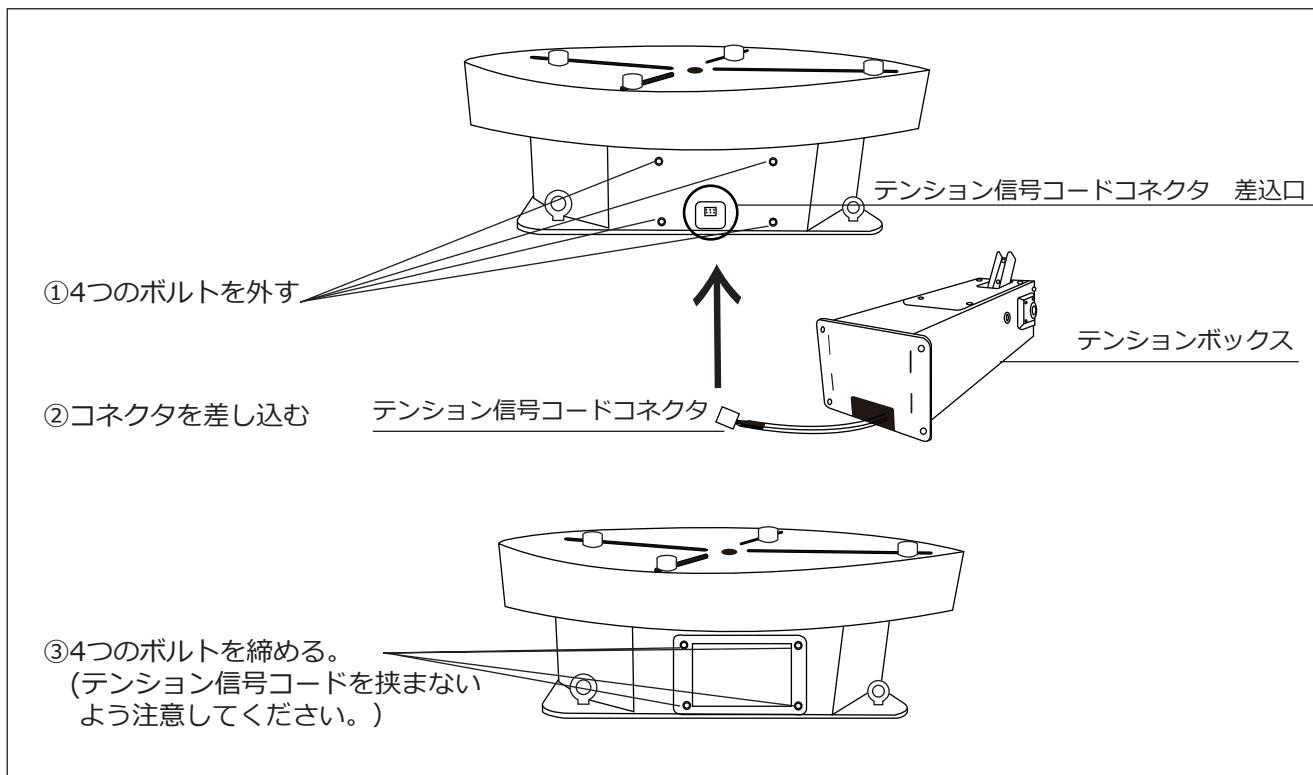
## 4. 各部付属品の取付

### 4.1 テンションボックスの取付

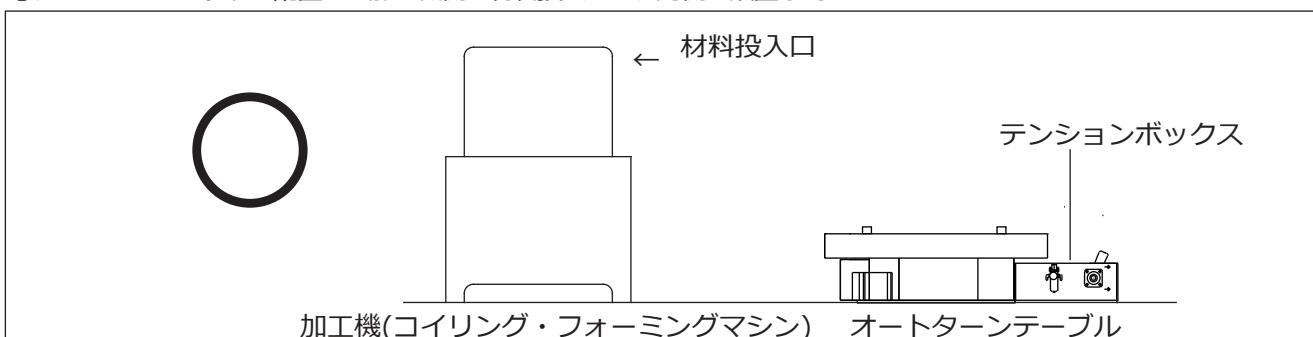
- ①テンション信号コードコネクタ差込口の4つのボルトを外してください。
- ②テンションボックス内からテンション信号コードコネクタを取り出、差込口に差し込んでください。
- ③テンションボックスを機械に取付け、再度4つのボルトで締め付けてください。



テンション信号コードを機械に挟み込まないようにしてください。



- ④テンションユニットの配置は、加工機側の材料投入口と反対側に設置してください。



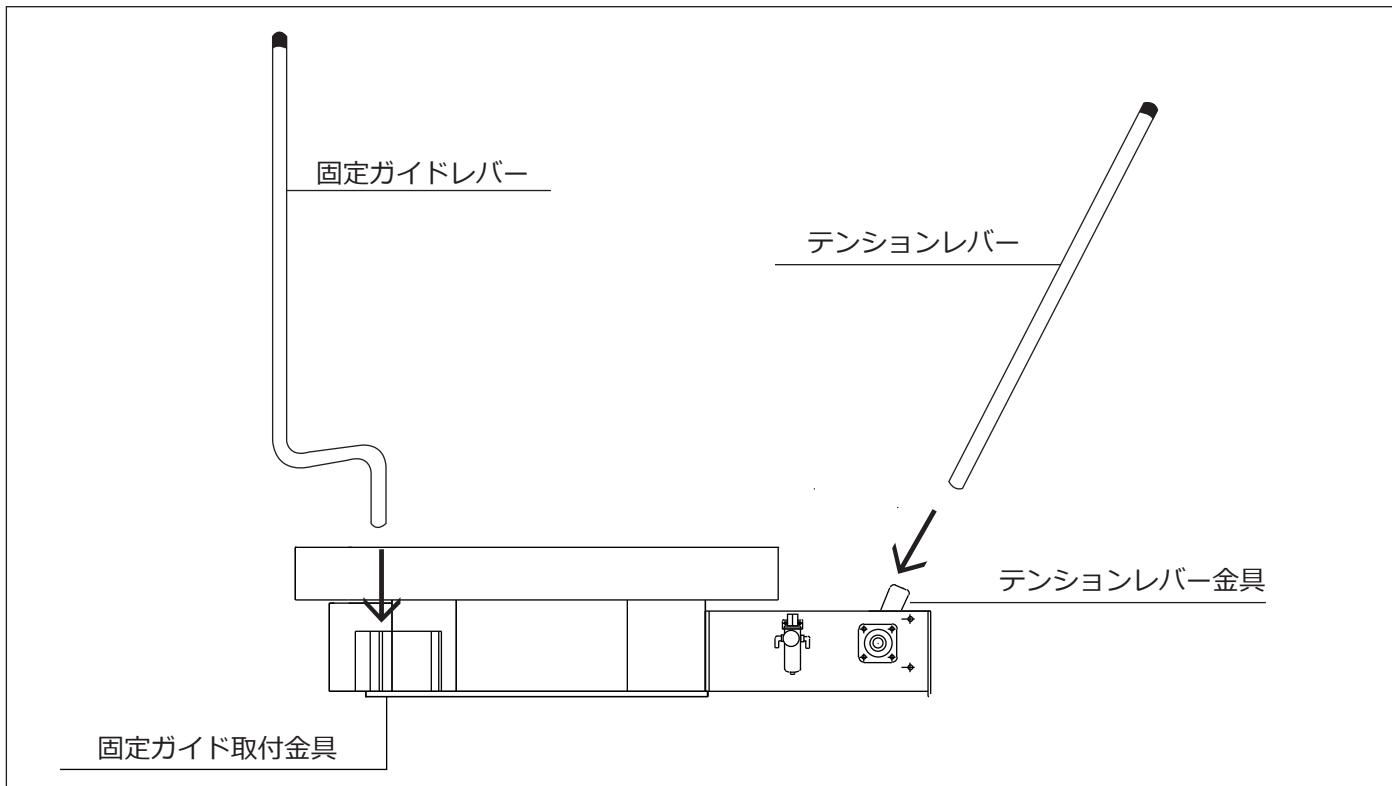
テンションボックスの配置を誤ると、材料からみ等トラブル発生時、異常停止せず重大な事故の原因となります。

## 4. 各部付属品の取付

### 4.2 固定ガイドレバー及びテンションレバーの取付

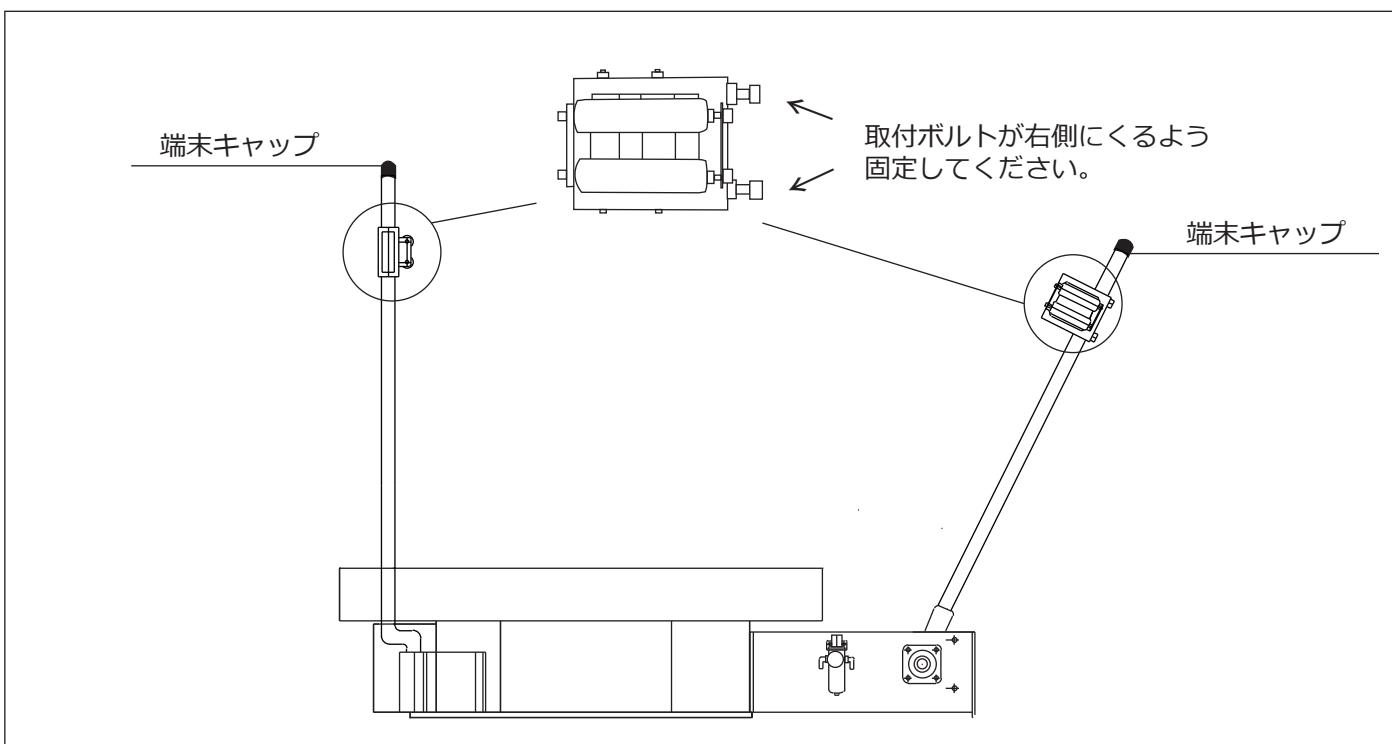
①固定ガイド取付金具に固定ガイドレバーを差し込み、ボルトで固定してください。

②テンションレバー金具にテンションレバーを差し込み、ボルトで固定してください。



③各レバーの端末キャップを外し、イグタローラ取付ボルトが右側にくるよう差し込み、固定してください。

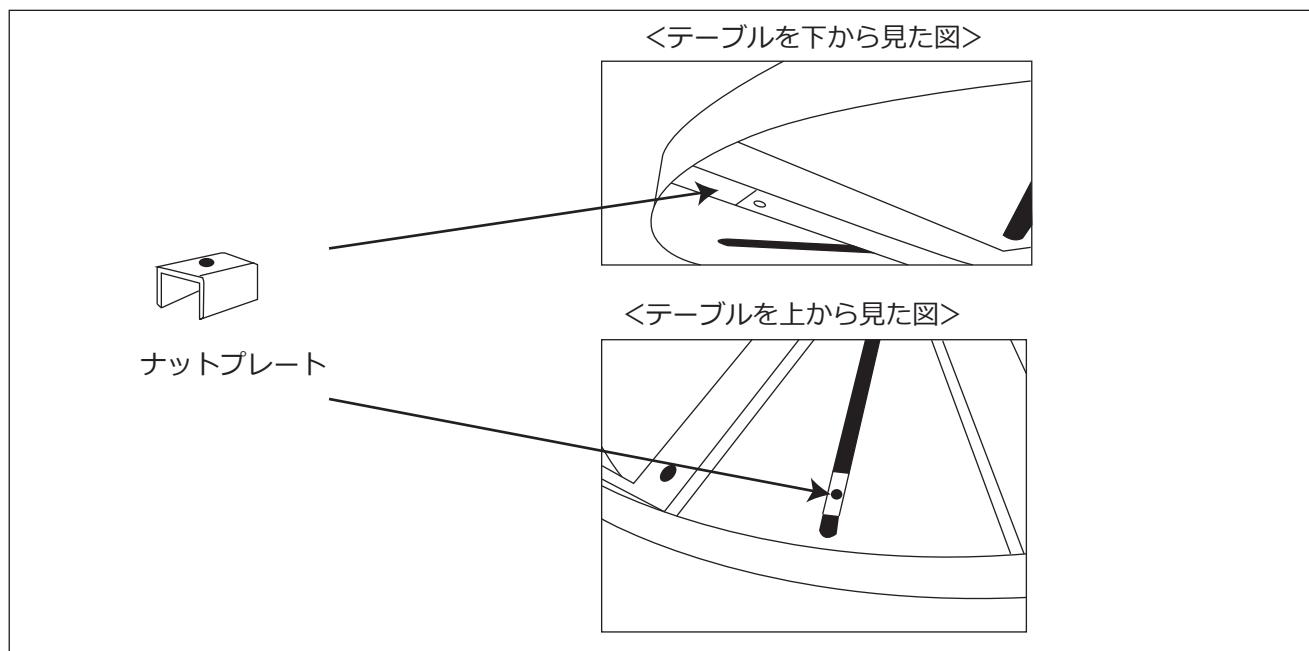
最後に端末キャップを付けてください。



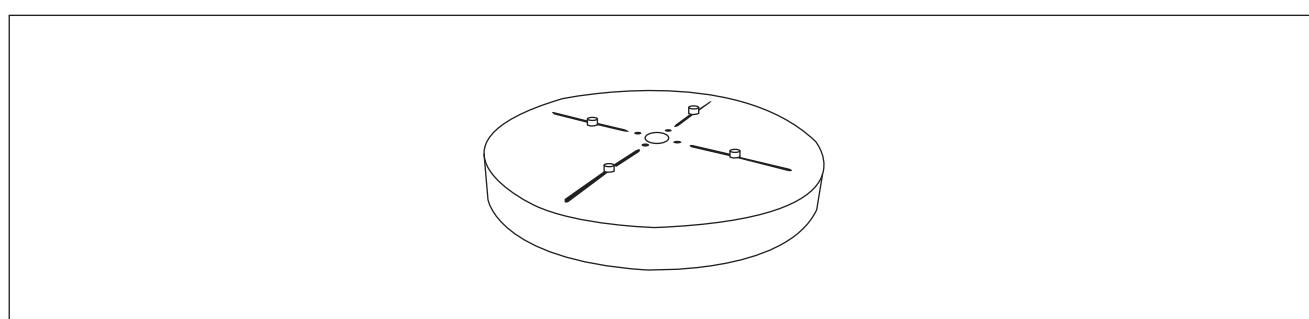
## 4. 各部付属品の取付

### 4.3 材料の積載

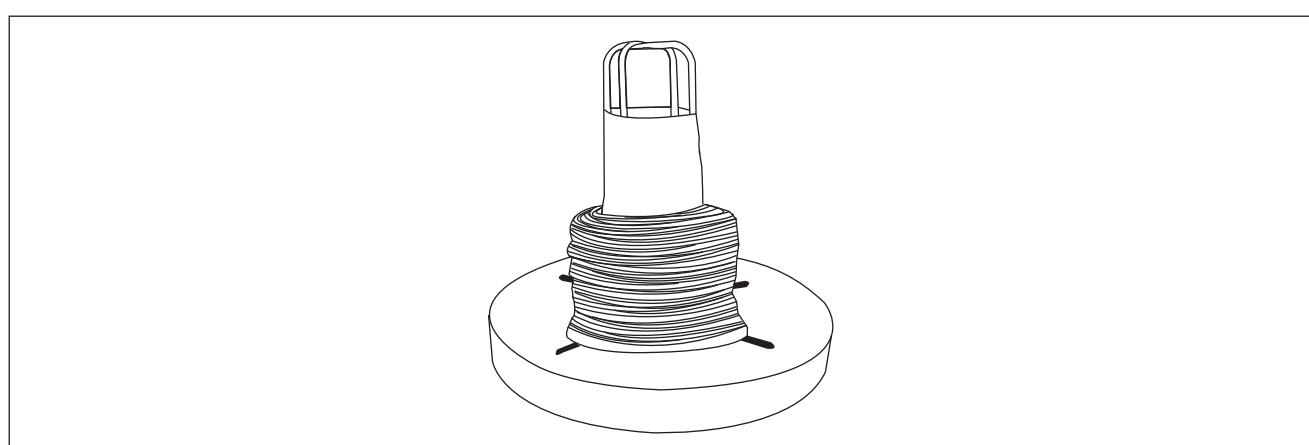
- ①テーブル裏側のスライド溝4ヶ所に、ナットプレート(コの字金具)を挿入します。  
\*Aタイプのナットプレートは取付済みです。



- ②<Aタイプ>  
キャリアガイドは取付済みです。  
キャリア材の内径をガイドするよう位置調整し、キャリアガイドをナットプレートに締め付けてください。



- ③<Aタイプ>  
材料をホイストで運搬し、キャリアガイドに合わせて偏心しないようにテーブルに載せてください。

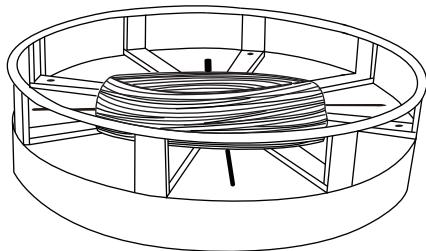


注意 材料が偏心すると、材料が脱落し、機械の故障又はけがのおそれがあります。

## 4. 各部付属品の取付

### ② <Bタイプ>

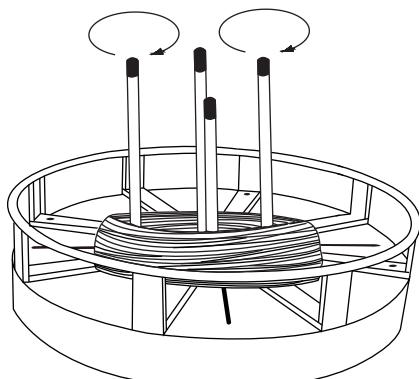
材料をホイストで運搬し、偏心しないようにテーブルに載せてください。



材料が偏心すると、材料が脱落し、機械の故障又はけがのおそれがあります。

### ③ <Bタイプ>

材料内径をガイドするように、テーブルガイドをナットプレートにしっかりと締め付けてください。

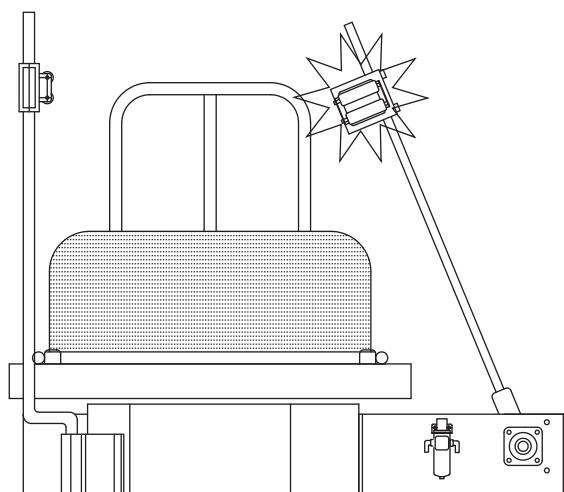


### ④ <A・B共通>

下図のように、テンションレバーが異常停止位置に倒れた時、材料またはキャリア(テーブルガード・テーブルガイド)と干渉しないことを確認してください。

テンションレバーが材料等と干渉すると、異常停止せず重大な事故の原因となります。

異常停止

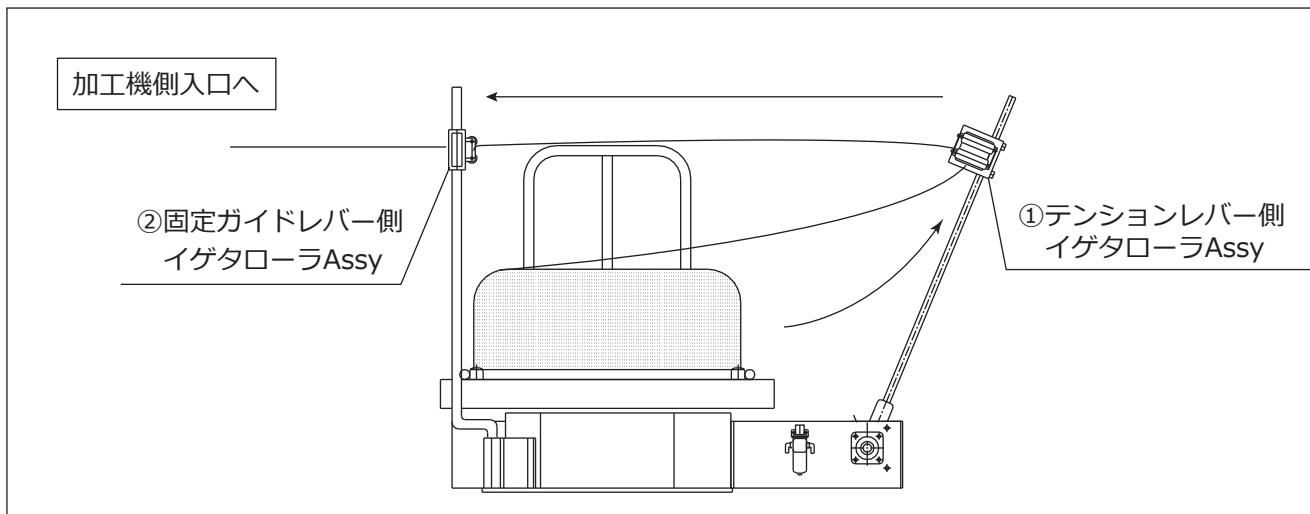


テンションレバーが材料等と干渉すると、材料絡み等トラブル発生時、異常停止せず重大な事故の原因となります。

## 4. 各部付属品の取付

### 4.4 材料の通しかた

①テンションレバー側のイゲタローラAssyに通し、②固定ガイドレバー側イゲタローラAssyへ通してから加工機入口へ入るようにしてください。

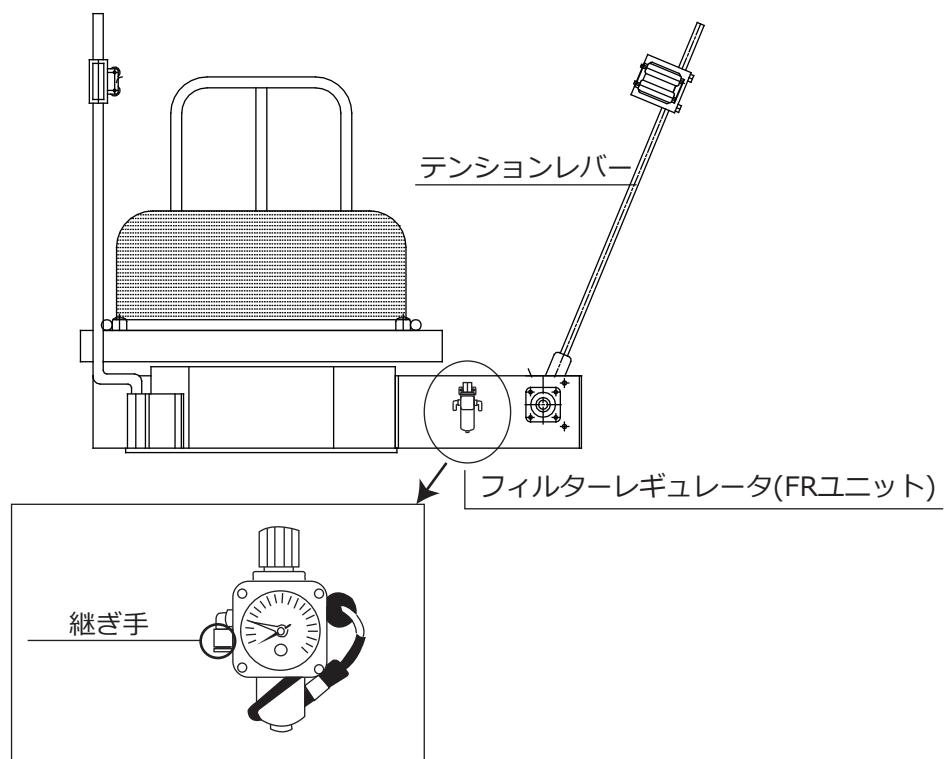


### 4.5 エアーの供給



エアーを供給する前に、テンションレバーが正常停止位置にあることを確認してください。

正常停止位置



フィルターレギュレータ(FRユニット)左側の継ぎ手にφ8エアーチューブを差し込み、エアーを供給してください。

\*φ8エアーチューブはお客様でご準備ください。

## 4. 各部付属品の取付

### 4.6 圧力の調整

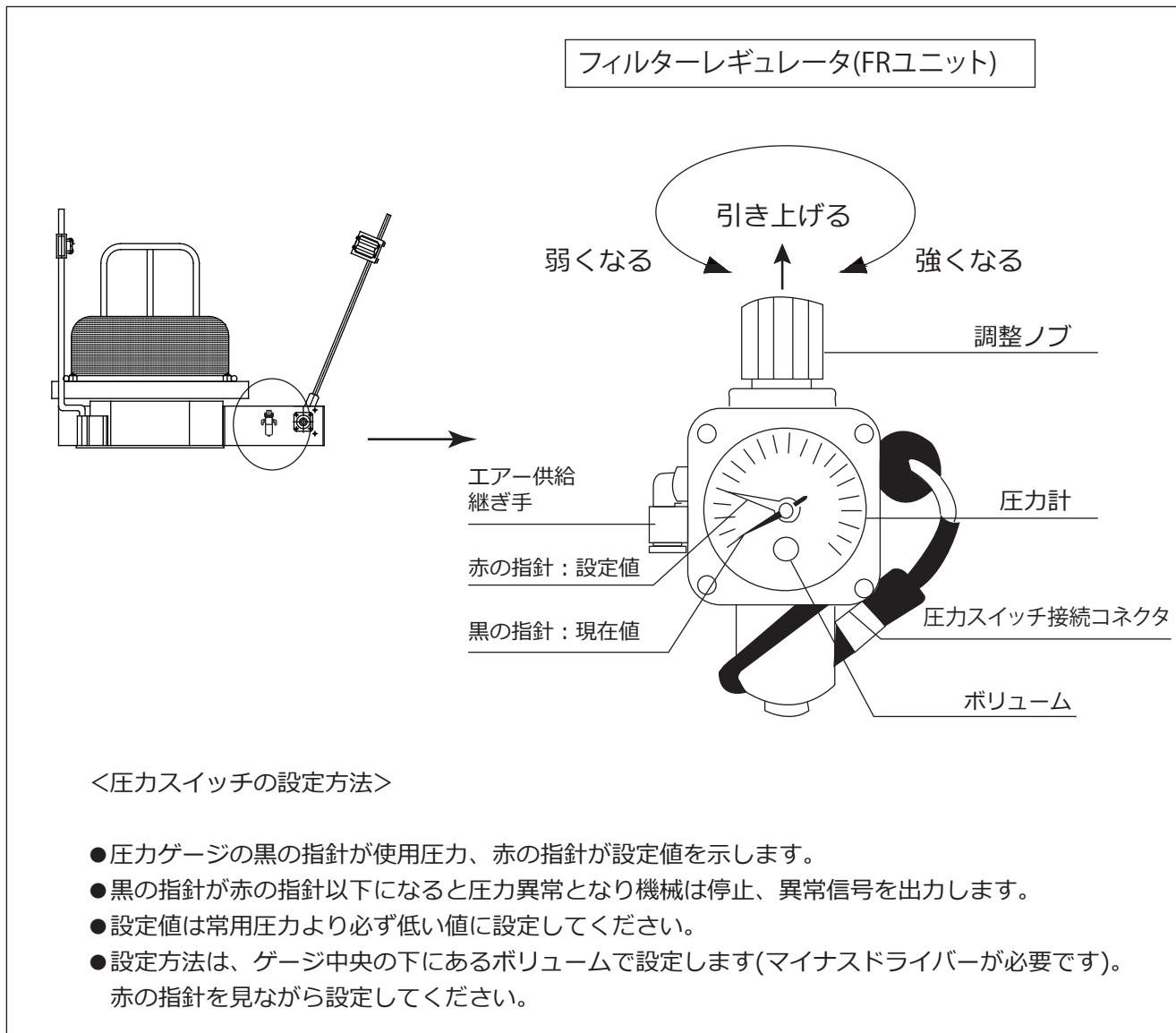
圧力の調整は、調整ノブを引き上げ時計方向に回すと強く、反時計方向に回すと弱くなります。

圧力の調整が終わったら、調整ノブを下へ押し込みロックしてください。

エアーを使用しない時は、圧力スイッチ接続コネクタを外してください。

エアー圧が低下すると、圧力スイッチが作動し、機械は停止・異常信号を出力します。

その際は、エアー圧低下の原因を確認してください。



#### <圧力スイッチの設定方法>

- 圧力ゲージの黒の指針が使用圧力、赤の指針が設定値を示します。
- 黒の指針が赤の指針以下になると圧力異常となり機械は停止、異常信号を出力します。
- 設定値は常用圧力より必ず低い値に設定してください。
- 設定方法は、ゲージ中央の下にあるボリュームで設定します(マイナスドライバーが必要です)。赤の指針を見ながら設定してください。

※圧力の調整は、少なくとも材料が引き出せるくらいの力に調整してください。

圧力が弱すぎると材料が引き出せず、材料からみ等異常停止の原因となります。

また、圧力が強すぎると材料の癖の原因となります。

材質及び線径に合った圧力に調整してください。

## 5. 電気の接続

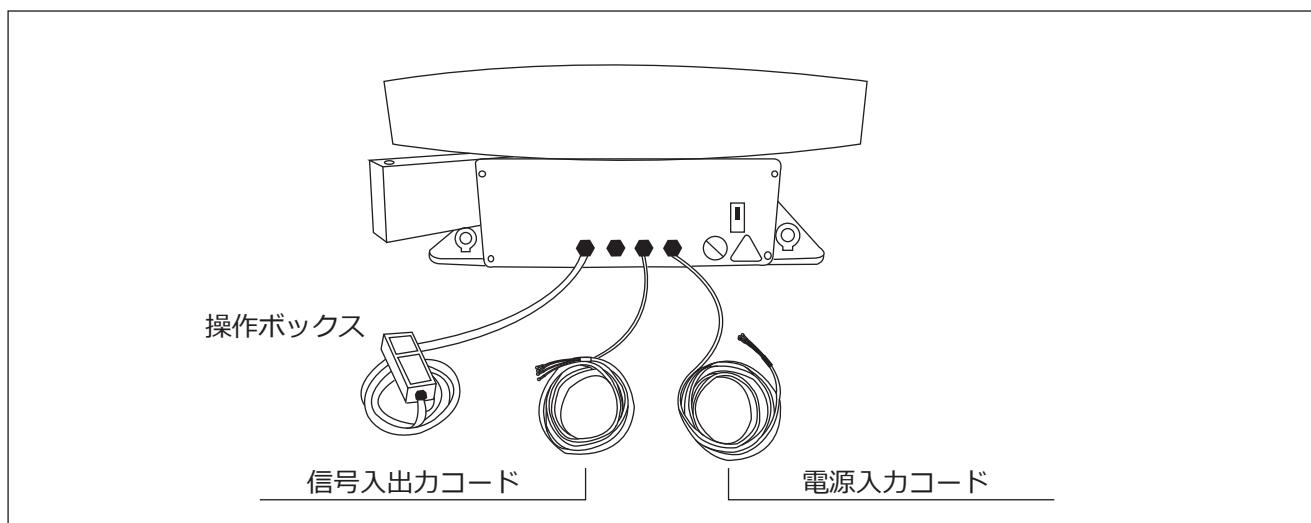
<b>⚠ 危険</b>	
	配線作業は、専門知識のある人が行うこと 不慣れな人が行うと、感電及びけがのおそれがあります。
<b>!</b>	アースを必ず接続すること 感電のおそれがあります。
	銘板に記載されている電源の相数及び電圧と、接続する電源の相数及び電圧が一致しているか確認すること 機械の誤動作、故障又は火災の原因となります。
	配線作業を行うときは、必ず一次側電源を遮断すること 感電のおそれがあります。

<b>⚠ 危険</b>	
	接続済みの電源入力コード及び信号入出力コードは変更しないこと 機械の誤動作、故障又は火災の原因となります。
<b>🚫</b>	機械内の配線は、変更しないこと 思わぬトラブルや重大な事故の原因となります。

### 5.1 電源入力コード及び信号入出力コードの接続

電源入力コード及び信号入出力コードは、あらかじめ接続されております。

電源入力コードは電源に、信号入出力コードは加工機に接続してください。



- 電源の仕様は、3相AC200Vです。
- アースを最初に接続してから、各端子の接続を行ってください。
- 標準仕様の電源入力コードは、R(L1) S(L2) T(L3)及びE(アース)の4芯キャプタイヤ、コード端末はφ4丸端子です。
- 信号入出力コードは、COM NO NCの3芯キャプタイヤ、コード端末は4mm Y端子です。  
(詳細は、P18「5.2 接続端子について」を参照してください。)

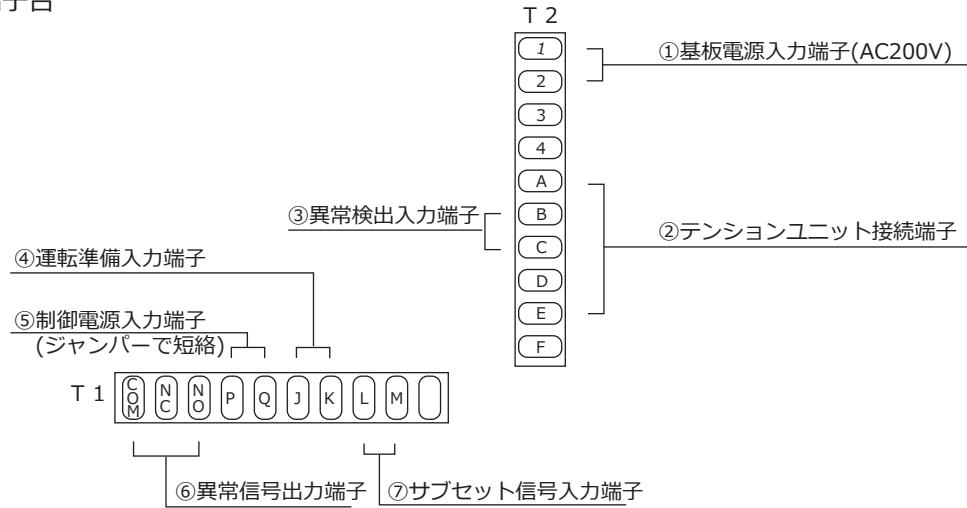
**設置工事が終わったら、もう一度確認してください。**

- 接続コードが引っかかったり、破損するおそれはないか。
- 機械のがたつきはないか。
- 接続端子のねじのゆるみはないか。

# 5. 電気の接続

## 5.2 接続端子について

制御基板端子台



①基板電源入力端子

単相AC200V配線済み。配線を外さないでください。



危険

電源ショートにより感電するおそれがあります。

②テンションユニット接続端子

配線済み。配線を外さないでください。



警告

誤動作の原因となります。

③異常検出入力端子

B-C間短絡で機械を異常停止することができます。

④運転準備入力端子

P-Q間が短絡された状態でJ-K間を短絡すると運転準備状態になり、緑ランプが点灯します。

⑤制御電源入力端子

制御電源を入、切する端子です。

通常P-Q間はジャンパー金具で短絡しています。

外部より制御電源の入、切を行うときは、P-Q間のジャンパー金具を外しJ-K間にジャンパー金具を接続してください。

P-Q間に常時入、切の信号(無電圧接点信号)を入力することで制御電源の入、切を制御できます。

⑥異常信号出力端子

オートターンテーブル異常停止時、又は制御電源OFF時に異常信号を出力します。

信号出力により加工機が運動停止するように必ず接続してください。

信号出力は、NC(ノーマリークローズ)とNO(ノーマリーオープン)があります。

各信号の動作は、

### NC-COM使用時

異常時又は電源OFF時	オープン
正常時	クローズ

### NO-COM使用時

異常時又は電源OFF時	クローズ
正常時	オープン

となります。接続加工機に合わせて選択してください。



危険

加工機が運動停止しない場合、材料の落下によるけが、機械の転倒による事故又は機械の破損の原因になります。

⑦サブセット信号入力端子

外部よりL-M間に無電圧接点信号を入力することで、テーブルの回転を制御することができます。

(詳細は、P23「7.2 サブセット機能について」を参照してください。)

## 6. 運転と操作

<b>⚠ 危険</b>	
	<b>テーブルの上に乗らないこと</b> テーブルから落下し、けがのおそれがあります。
	<b>制御盤を開けたまま運転しないこと</b> 感電又は機械の故障のおそれがあります。
	<b>運転操作は、ワイヤー加工を熟知された人がおこなうこと</b> 不慣れな人がおこなうと、重大な事故になるおそれがあります。
	<b>運転するときは、必ず安全柵を設置すること</b> 安全柵を設置しないと、可動部への接触又は回転部への巻き込みにより、重大な事故の原因となります。
	<b>* 材料がなくなる前に運転を停止すること</b> 材料端末の跳ね上がりにより、重傷を負うおそれがあります。 * 無人運転等により運転が停止できない場合は、当社オプション部品「断線検出付ワイヤーガイド（材料端末検出装置）」を取り付け、機械を停止させてください。 (詳細は、P31 「14. オプション部品一覧」を参照してください。)

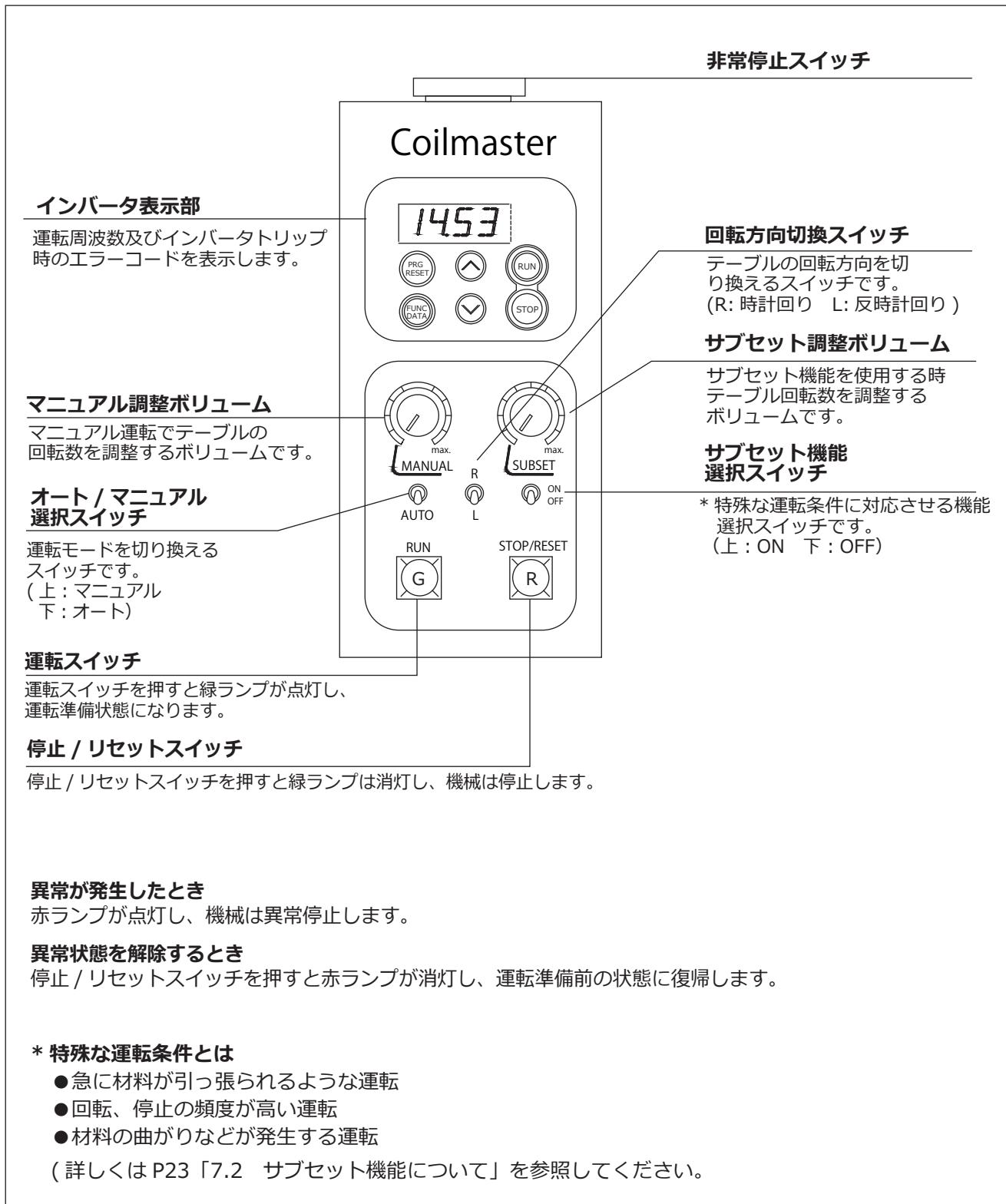
<b>⚠ 警告</b>	
	<b>電源投入後、材料を載せるなどの準備作業はおこなわないこと</b> テーブルの回転により材料が落下し、けがのおそれがあります。
	<b>最大積載重量以上の材料は積載しないこと</b> 機械の転倒によるけが、又は機械の故障のおそれがあります。

<b>⚠ 注意</b>	
	<b>材料は偏心しないように載せること</b> 材料が脱落し、けが又は機械の故障のおそれがあります。

# 6. 運転と操作

## 6.1 操作ボックス

### 各スイッチと表示の名称及び機能



## ⚠ 危険

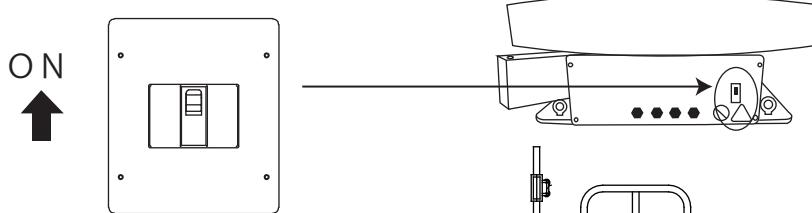


異常が発生したときは、ただちに電源を遮断し、専門知識のある人が原因を調査し適切な処置を行うこと  
機械が不意に動作して、重大な事故になるおそれがあります。

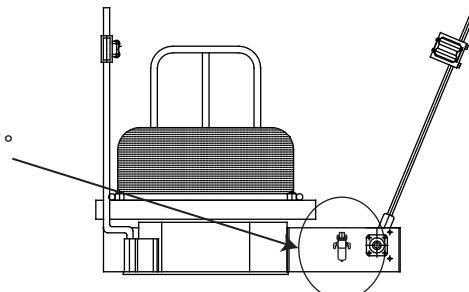
# 6. 運転と操作

## 6.2 操作手順

1. 機械本体のブレーカーをいれる。



2. フィルターレギュレータ (FR ユニット) にエアーを供給する。



3. 運転モードを選択する。(通常はオートモード)

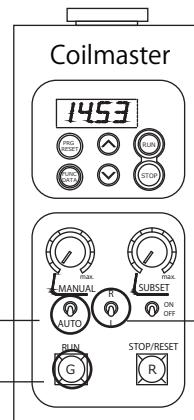
4. 回転方向を選択する。

5. 運転スイッチを押す。

緑ランプが点灯し、機械は運転準備状態となります。

3. 運転モードの選択

5. 運転スイッチ



4. 回転方向の選択

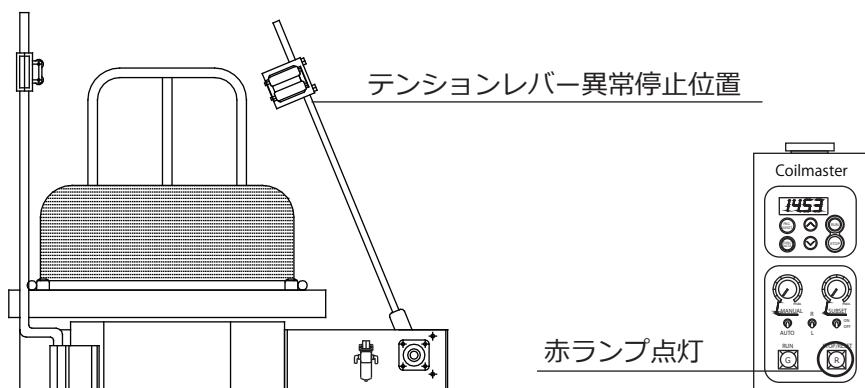


機械にエアーを供給するときは、必ずテンションレバーが正常停止位置にあることを確認すること  
テンションレバーが正常停止位置にないときにエアーを供給すると、テンションレバーが勢いよく  
正常停止位置に戻るため、けがをするおそれがあります。

## ⚠ 警告

## 6.3 試運転

テンションレバーを異常停止位置にしたときに赤ランプが点灯し、機械が停止すること確認してください。



## ⚠ 危険



異常停止時、加工機が連動停止することを必ず確認すること

加工機側が材料を引っ張り続けることにより、機械の転倒及び破損の原因になります。

また、材料が引っ張られた状態での無理な復帰作業は重大な事故になります。

# 7. 機能説明

## 7.1 運転モード

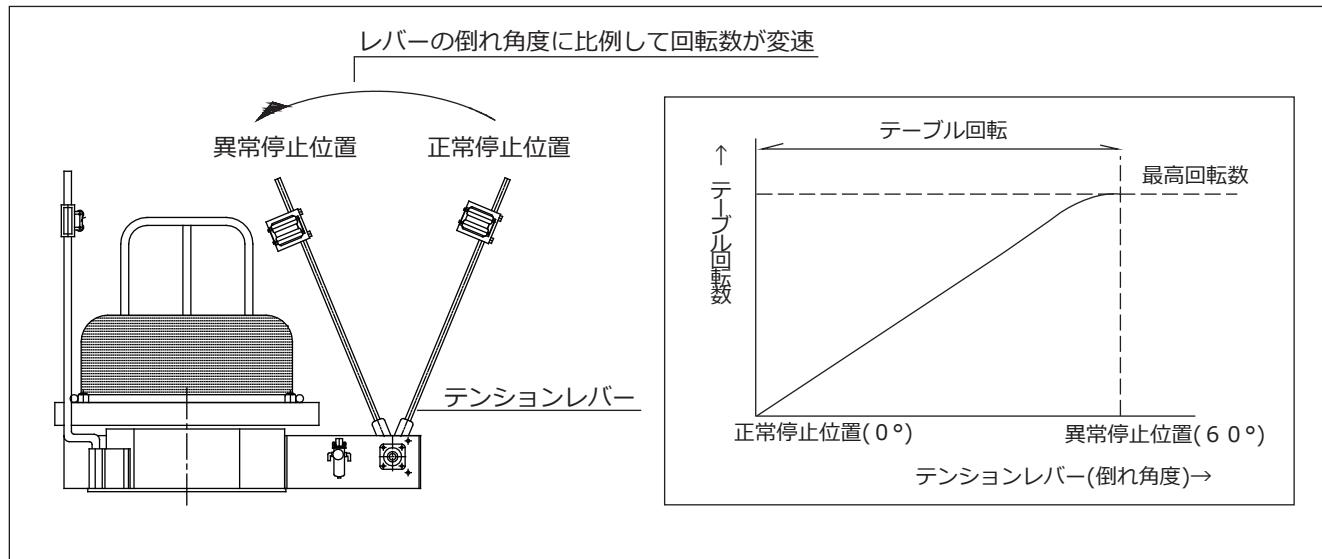
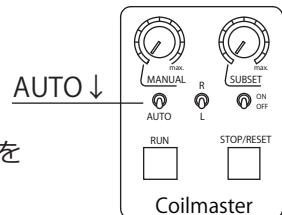
オート……テンションレバーの倒れ角度に比例してテーブルの回転数が変速します。  
マニュアル……テンションレバーの倒れ角度に関係なくボリュームで設定した速度でテーブルが回転します。

### ●オート

「オート/マニュアル選択スイッチ」をAUTO(下)にします。

通常はオートで運転してください。

(オートで対応できない運転条件については、P23 「7.2 サブセット機能について」を参照してください。)

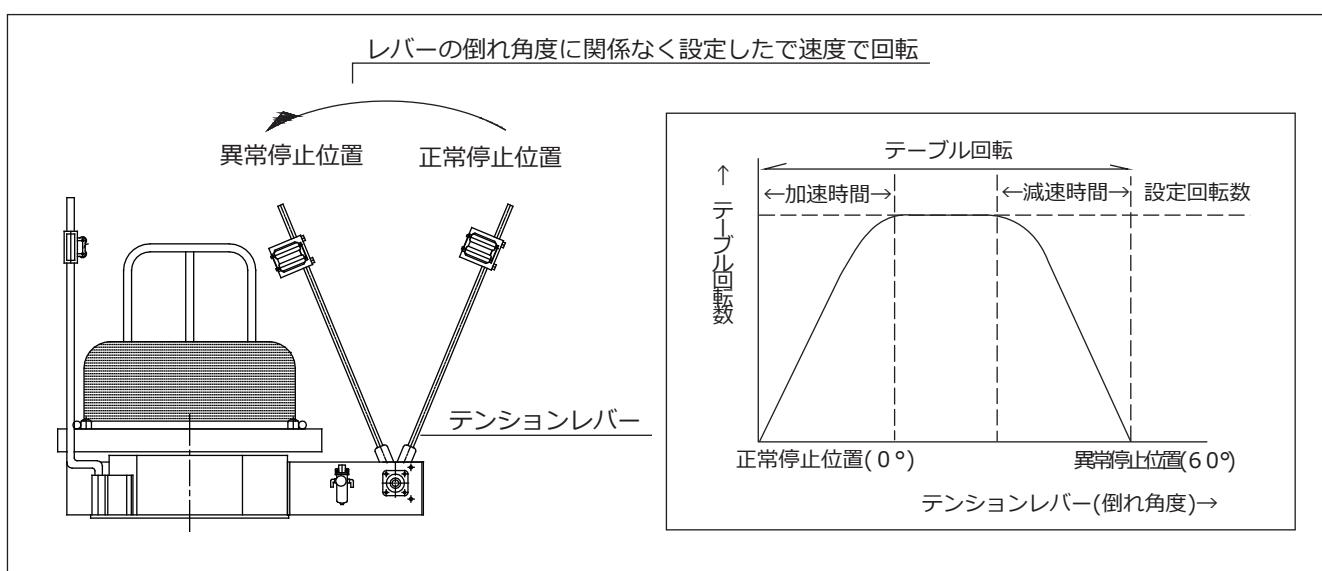
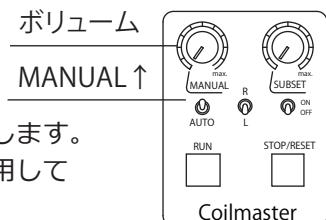


### ●マニュアル

「オート/マニュアル選択スイッチ」をMANUAL(上)にします。

速度設定は、スイッチの上にある「マニュアル調整ボリューム」で回転数を設定します。

一定速度で材料を供給するなど、特定の運転条件の時に速度調整を行なながら使用してください。



## 7. 機能説明

### 7.2 サブセット機能について

#### ●サブセットには2つの機能があります

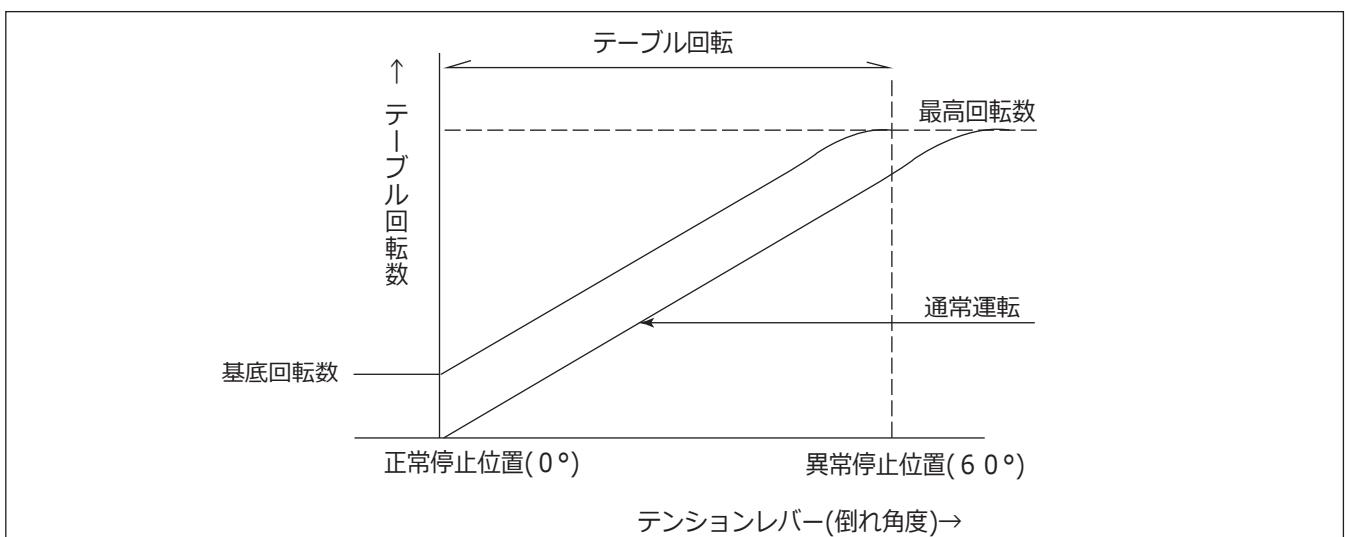
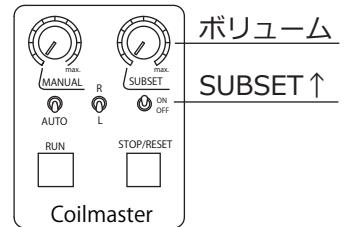
①基底回転数を上げる機能

②外部信号により、テーブルの回転、停止を制御する機能

#### ①基底回転数を上げる機能

「サブセット機能選択スイッチ」をON(上)にし、サブセット調整ボリュームで基底回転数を設定します。通常はテンションレバーが倒れると「0」から回転がスタートしますが、サブセット機能を使用すると、設定した基底回転数でスタートします。

オートで対応できない、急に材料が引っ張られるような運転条件に、この機能を使用してください。



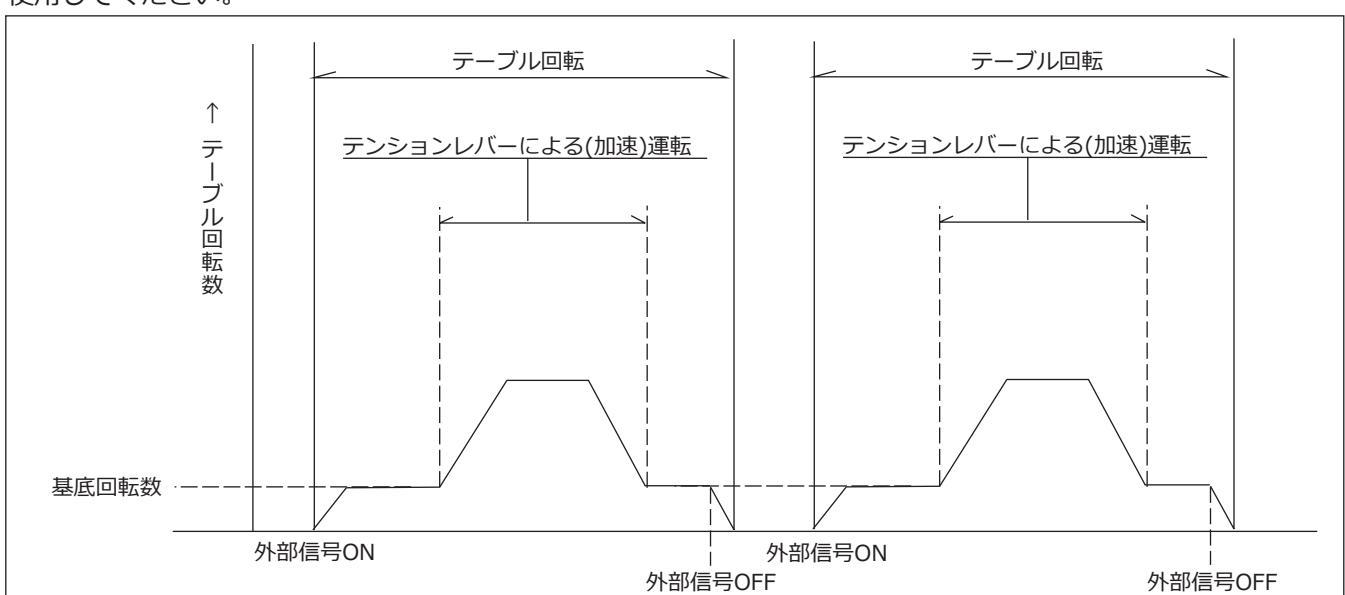
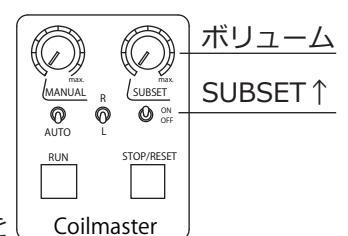
#### ②外部信号によりテーブルを回転・停止する機能

基底回転数を上げる機能に、外部から基板L-M端子に無電圧接点信号を入力することで、テーブルの回転、停止を制御できます。

(詳細は、P18 「5.2 接続端子について」 を参照してください。)

基底回転数で運転中、回転数が不足した場合はテンションレバーが引っ張られて不足分の回転数を補います。

回転、停止の頻度が高い運転や材料の曲がりなどが発生する運転条件に、この機能を使用してください。



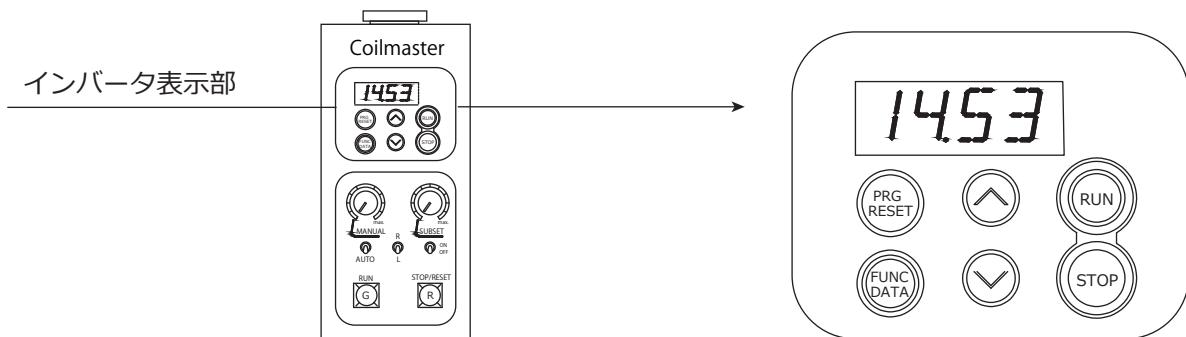
## 8. インバータについて

### ⚠ 危険

	<b>インバータの設定は変更しないこと</b> インバータの設定は、当社出荷時に規定値の設定をしております。 当社からの指示なく設定の変更を行わないでください。 規定値の変更は、思わぬトラブルや重大な事故の原因となります。
	<b>異常が発生したときは、ただちに電源を遮断し、専門知識のある人が原因を調査し適切な処置を行うこと</b> 機械が不意に動作して、重大な事故になるおそれがあります。

#### ● インバータ表示部について

インバータ表示部は、操作ボックス上部にあります。



#### インバータ表示部

##### <表示内容>

通常時は、周波数を表示します。  
テーブルの回転が停止している時は、数値が点滅  
回転しているときは、点灯に表示が切りかわります。

アラームコードを表示したときは、  
下記弊社サポートまでご連絡ください。

#### サポート連絡先

コイルマスター 株式会社

TEL:072-367-1021

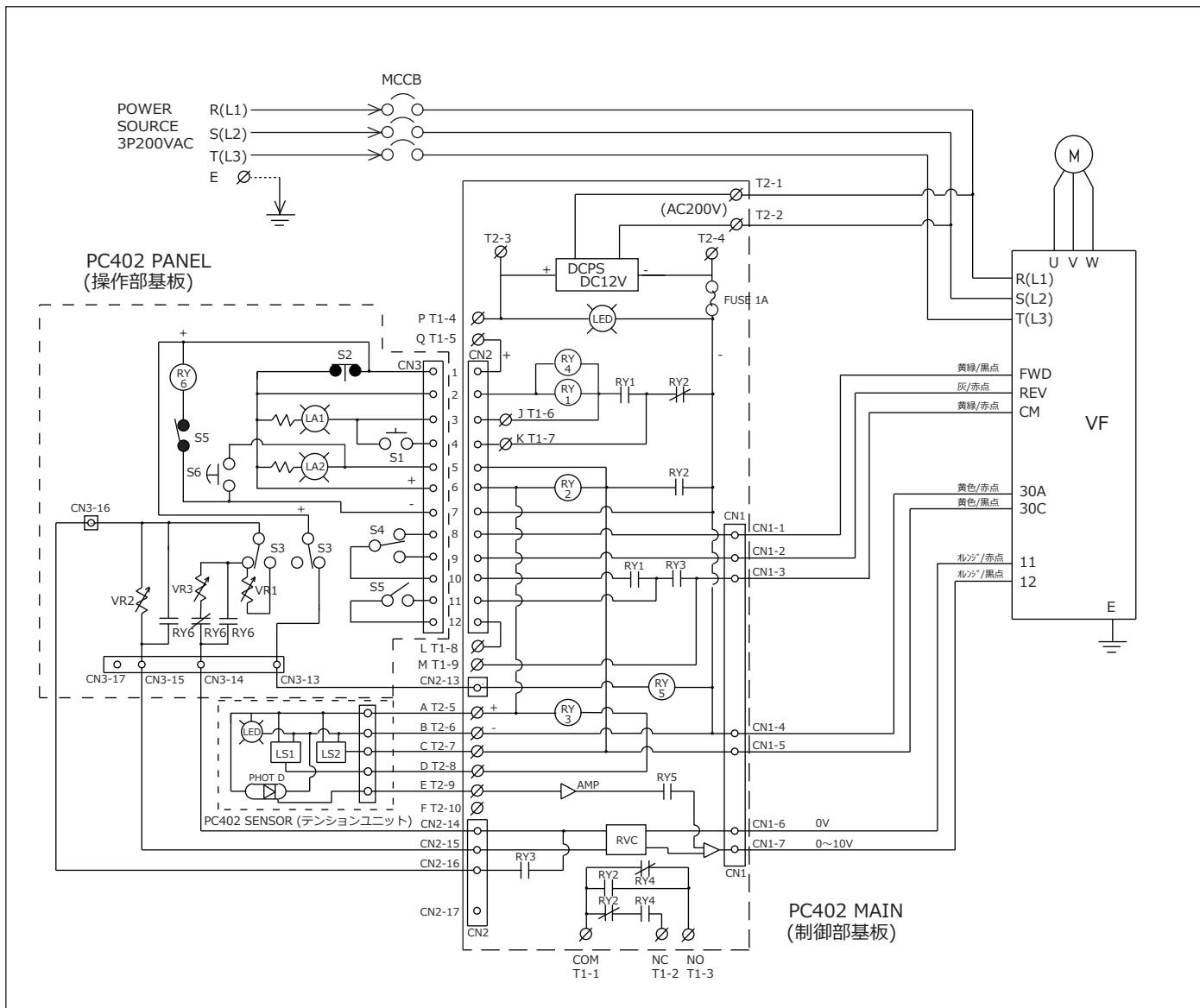
FAX:072-366-6053

E-mail:[info@coilmaster.co.jp](mailto:info@coilmaster.co.jp)



お問い合わせWEBフォーム

## 9. 電気回路図



記号	部品名	メーカー	型式
M	モーター	富士電機	低圧三相IE3モーター
VF	インバータ	富士電機	FRN-Miniシリーズ
LS2	異常停止用フォトセンサー	オムロン	EE-SX671A
LS1	スタート用フォトセンサー	オムロン	EE-SX671A
VR2	サブセットボリューム	Coilmaster	PC402 PANEL BOARD
VR1	マニュアルボリューム	Coilmaster	PC402 PANEL BOARD
LA2	異常表示ランプ	Coilmaster	PC402 PANEL BOARD
LA1	運転表示ランプ	Coilmaster	PC402 PANEL BOARD
S6	非常停止スイッチ	富士電機	AH165シリーズ
S5	サブセット機能選択スイッチ	Coilmaster	PC402 PANEL BOARD
S4	回転方向切替スイッチ	Coilmaster	PC402 PANEL BOARD
S3	オート/マニュアル選択スイッチ	Coilmaster	PC402 PANEL BOARD
S2	停止及び異常リセットスイッチ	Coilmaster	PC402 PANEL BOARD
S1	運転スイッチ	Coilmaster	PC402 PANEL BOARD
MCCB	ブレーカ	富士電機	BW32AAG

# 10. 保守と点検

## 10.1 日常点検

機械における日常安全点検及び定期点検は、必ず励行してください。安全の確認を怠ると、思わぬ事故を引き起こす原因となります。日常の運転前に必ず下記項目の点検を行い、安全を確認したうえで作業してください。



**点検又は調整するときは、必ず電源を遮断してから行うこと**  
感電及びけがのおそれがあります。

### ● 運転前の点検

- 各部品に亀裂、破損、ボルトの緩みはないか？
- テーブルを上下に揺らして、がたつきはないか？
- エアー配管、継ぎ手部分からエアーが漏れていないか？
- レギュレータに水は溜まっていないか？

### ● 運転中の点検

- モータ、減速機から異音は発生していないか？
- モータの温度は高温になっていないか？
- エアーが漏れていないか？
- 配線の折れ曲がりや挟み込み、温度は高くなっていないか？

## 10.2 定期点検



**保守、点検作業は、専門知識のある人が行うこと**  
不慣れな人が行うと、重大な事故の原因となります。

**点検又は調整するときは、必ず電源を遮断してから行うこと**  
感電及びけがのおそれがあります。

**機械を長時間使用しない時は、1時間以上無負荷通電してから電源を遮断すること**  
正常に再稼働しない場合があります。

●定期点検は次表に従ってください。

	点検箇所	点検内容	点検周期	点検方法	処置
駆動部	主軸固定セットねじ	ねじの緩みの確認	1年	締付確認	増し締め
	モータ固定ねじ	ねじの緩みの確認	1年	締付確認	増し締め
	ギア及びベアリング	潤滑状況の確認	1年	目視	グリスアップ
	ギア及びベアリング	異物やほこりの確認	1年	目視	清掃
	ギア	噛み合わせの確認	1年	目視	調整
電源部	ブレーカ端子	ねじの緩みの確認	1年	締付確認	増し締め
	ブレーカ端子	異物やほこりの確認	1年	目視	清掃
	基板及びインバータ端子	ねじの緩みの確認	1年	締付確認	増し締め
	基板及びインバータ端子	異物やほこりの確認	1年	目視	清掃
エア	シリンダ	継ぎ手の緩みの確認	6カ月	締付確認	増し締め

# 11. トラブルシューティング

故障かな？と思ったときは、下記トラブルシューティングを参照し、点検を行ってください。

## △ 危険



**保守及び点検作業は、専門知識のある人が行うこと**

不慣れな人が行うと、重大な事故の原因となります。

**保守及び点検、又は調整するときは、必ず電源を遮断してから行うこと**

感電及びけがのおそれがあります。

現象	考えられる原因
電源が入らない (緑ランプが点灯しない)	・ヒューズ切れ 　・基板の故障 　・緑ランプ切れ ・テンションユニットの故障 ・断線検出センサ(オプション部品)の故障
緑ランプは点灯しているが回転しない	・テンションユニットの故障 　・インバータの故障 ・基板の故障 　・パネル基板の故障
赤ランプ点灯から復帰しない	・インバータアラーム 　・断線検出センサ(オプション部品)の故障 ・基板の故障 　・テンションユニットの故障 　・エアー圧の低下
インバータアラーム OL	・モータ過負荷 ・低速で連続的な回転の運転状況
インバータアラーム OC	・モータ過負荷に対する過電流を検出 ・モータの故障 　・インバータの故障
インバータアラーム OU	・直流中間回路が過電圧を検出 　・電源電圧が仕様範囲外 ・インバータの故障
インバータアラーム LU	・直流中間回路が不足電圧を検出 　・電源電圧が仕様範囲外 ・インバータの故障 　・停電
インバータアラーム OLU	・インバータ過負荷 　・インバータの周囲温度
変速しない	・基板の故障 　・インバータの故障 ・テンションユニットの故障 　・パネル基板の故障
テンションレバーが異常停止位置で停止しない	・テンションレバーがテーブル又は材料等と干渉 ・基板の故障 　・テンションユニットの故障 　・テンションコード断線
テンションレバーが正常停止位置で停止しない	・サブセットスイッチがONになっている 　・レバーが完全に停止位置に戻っていない 　・基板の故障 　・テンションユニットの故障
オートターンテーブル異常時に、加工機が異常停止しない	・基板の故障 　・信号入出力コードの断線など
オートターンテーブルが正常運転時に、加工機が異常停止する	・基板の故障 　・信号入出力コードの断線など
異音がする	・テーブル周辺部での干渉 　・ギアの摩耗、異物噛み込み ・スラストベアリングの異物有無及び潤滑状況 　・インバータの故障
漏電している	・モータの故障 　・インバータの故障 　・制御基板の故障
基板ヒューズが切れる	・テンションユニットの故障 　・断線検出センサ(オプション部品) の故障
テーブルの回転ががたつく	・ギアの噛み合わせ 　・異常 　・モータの故障 ・インバータの故障 　・ノイズの影響

●詳しいチェック方法は、弊社ホームページ「トラブル処理」を参照してください。

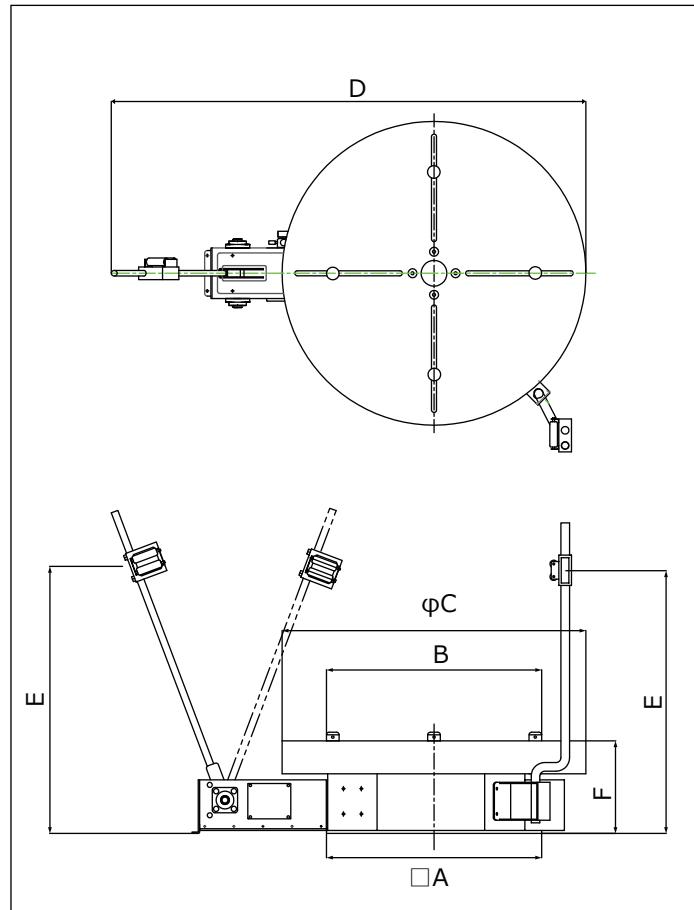
(右のQRコードからも参照できます)



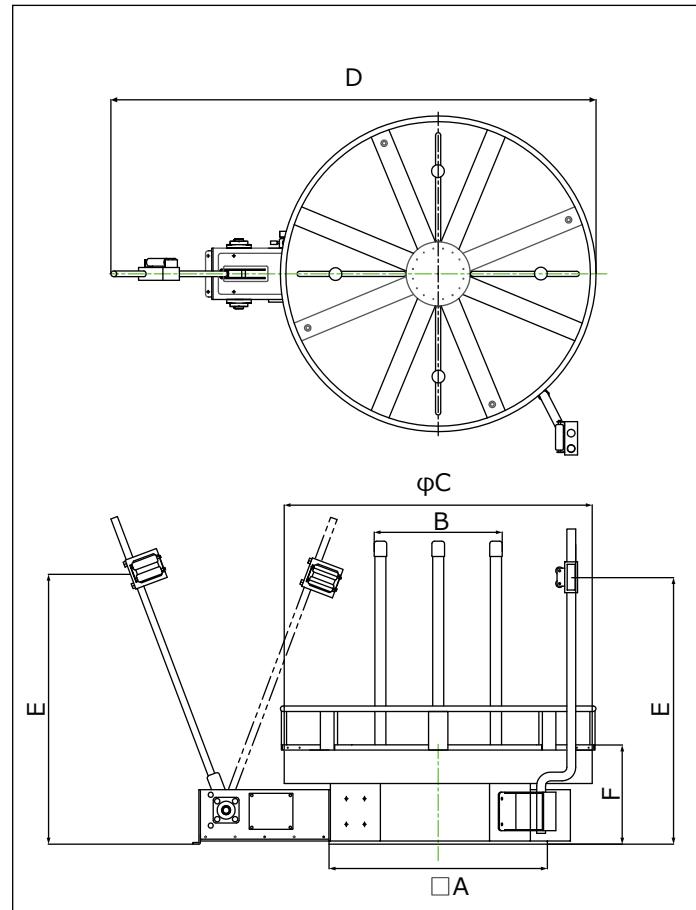
トラブル処理

## 12. 外形図と仕様

■ フラットテーブル(A型)キャリア材仕様

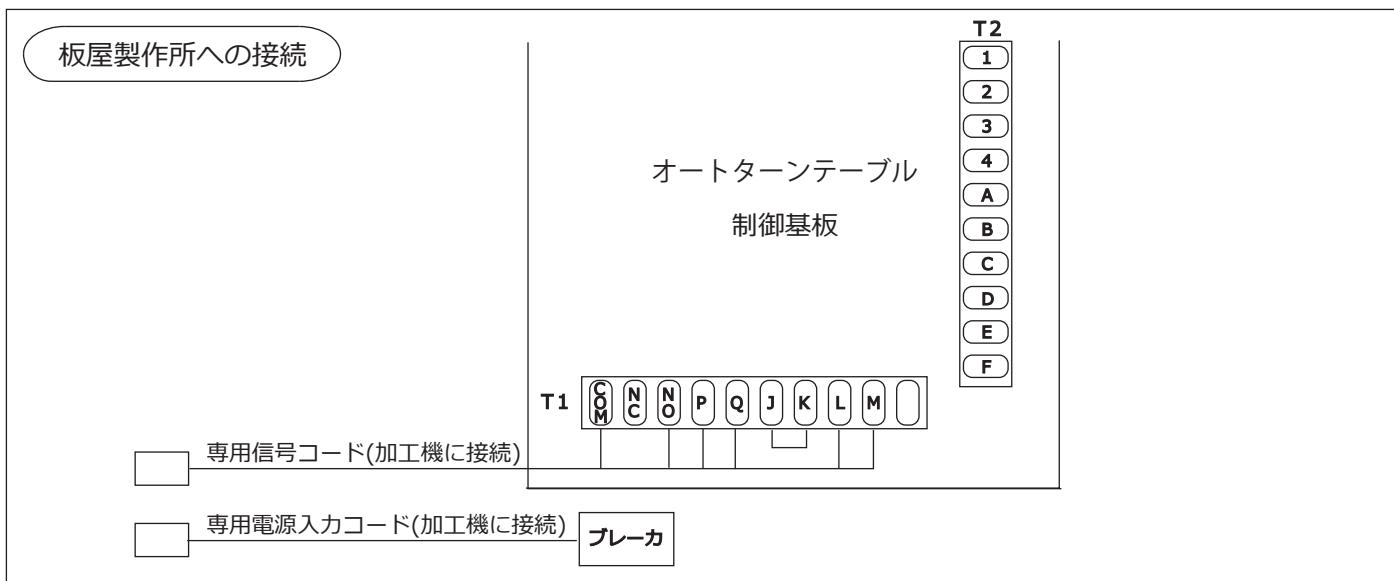
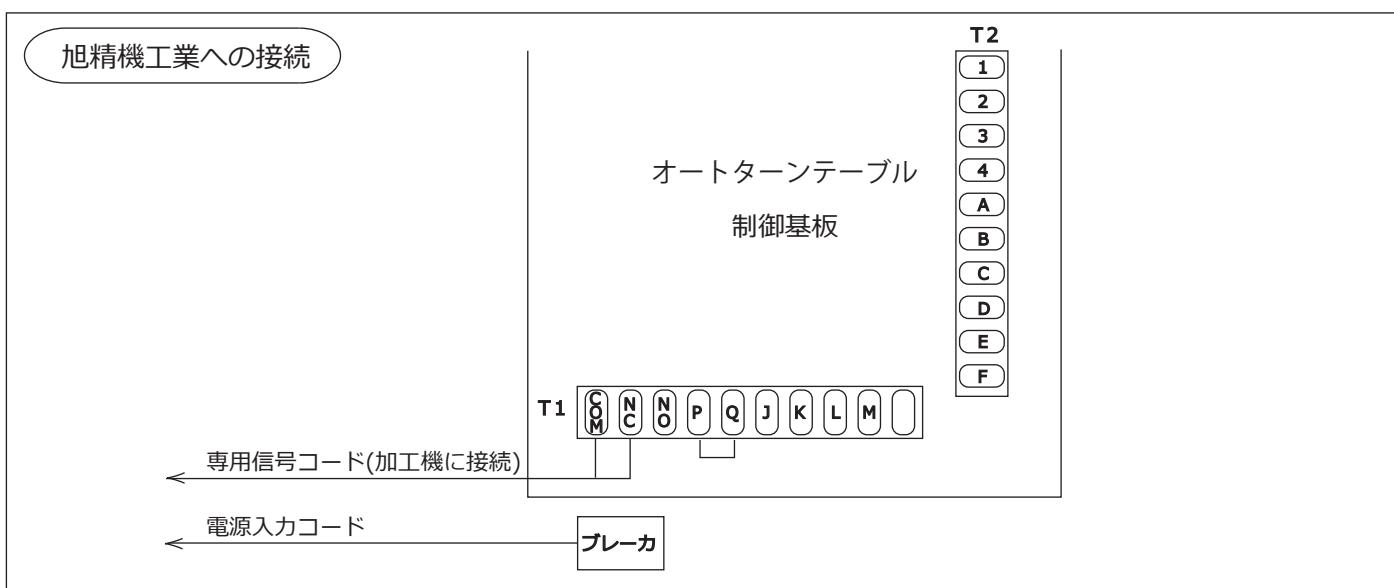
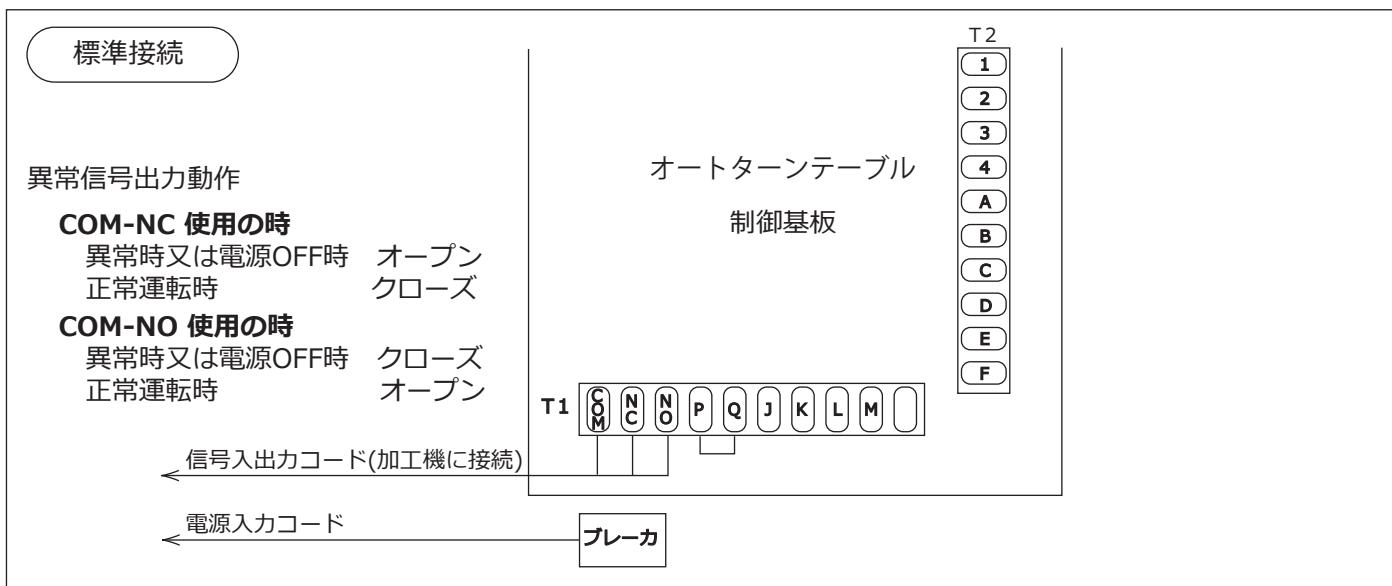


■ ガード付テーブル(B型)コイル・束材仕様

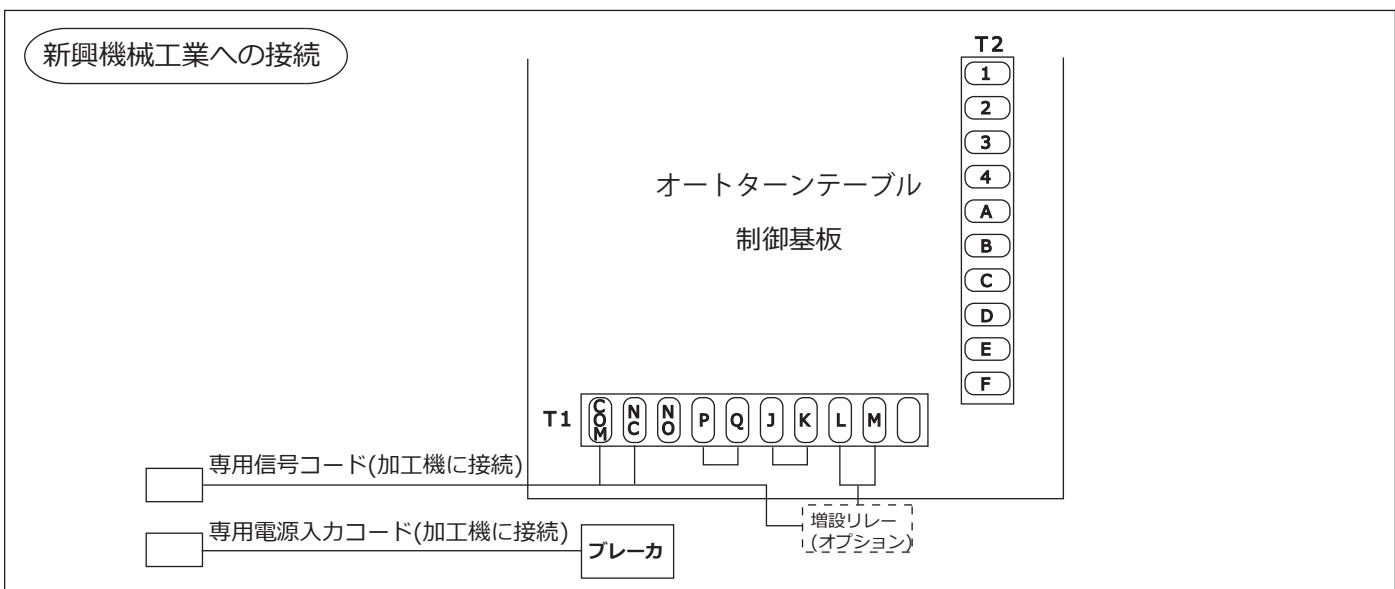
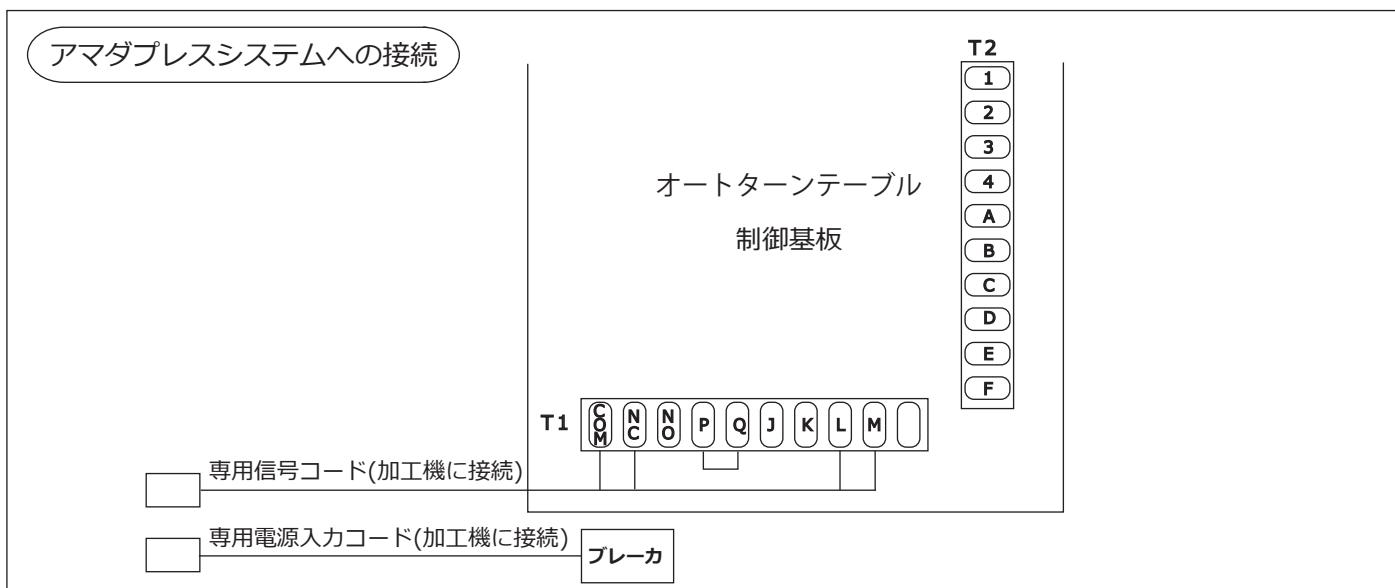


型 式		SR-W500E-SA	SR-W500E-LA	SR-W1000E-SA	SR-W1000E-LA	SR-W1100E-SA	SR-W1100E-LA	SR-W2000E-SA	SR-W2000E-LA
寸 法 mm	A	750		850		850		1000	
	B	450~930		485~1130		485~1130		590~1450	
	C	1000		1200		1200		1500	
	D	1750	2200	1900	2350	1950	2300	2400	2800
	E				~1150				
	F	312		366		366		417	
電 壓 (V)									
最大積載重量 (kg)									
500									
テーブル回転数 (r.p.m)									
0~40									
モーター容量 (Kw)									
0.75									
最大適用線径 (mm)									
$\phi 5.0$									
製 品 重 量 (Kg)									
240									
270									
260									
290									
325									
360									
350									
385									
340									
375									
365									
400									
410									
450									
440									
標 準 色									
本体: ブルー									
テーブル: アイボリー									

# 13. 加工機との接続について



## 13. 加工機との接続について

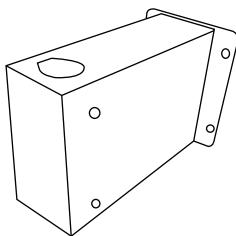


# 14. オプション部品一覧

## SR-WG大型(W500~W2000)オプション部品一覧

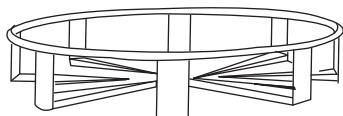
### オプション部品 一覧表

OP-4 ガイド固定金具



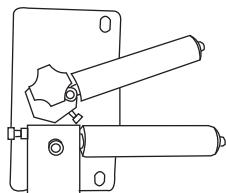
機種
SR-W500E
SR-W1000/1100E
SR-W2000E

OP-8 テーブルガード



機種
SR-W500E φ1000
SR-W1000/1100E φ1200
SR-W2000E φ1500

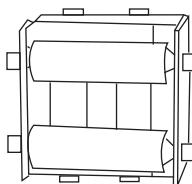
OP-1 断線検出ユニット



各機種共通

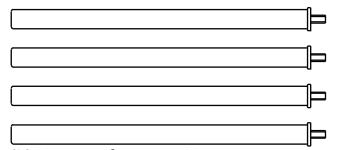
機種
SR-W500E
SR-W1000E
SR-W1100/2000E

OP-5 細線用  
軽量イゲタAssy'



機種
SR-W500E
SR-W1000E
SR-W1100/2000E

OP-9 テーブルガイド4本セット

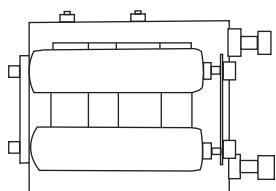


(締付ナットプレートは付属されません 別売り)

各機種共通

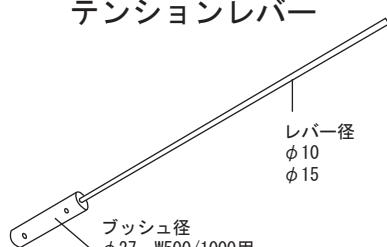
機種
SR-W500E
SR-W1000E
SR-W1100/2000E
ナットプレート
SR-W500/1000E
SR-W2000E

OP-2 イゲタローラーAssy'



機種
SR-W500E
SR-W1000E
SR-W1100/2000E

OP-6 細線用  
テンションレバー



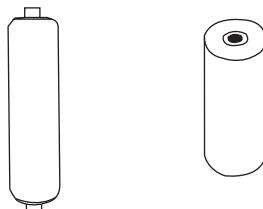
ブッシュ径 φ27 W500/1000用 φ34 W1100/2000用	レバー径 φ10 φ15
SR-W500/1000Eワイヤーガイド	φ10
SR-W500/1000E軽量イゲタAssy'	φ15
SR-W1100/2000E軽量イゲタAssy'	φ15

OP-10 テンションスプリング



機種	サイズ
SR-W500/1000E	φ2.0×270
SR-W500/1000E	φ2.6×270
SR-W1100/2000E	φ3.2×270
SR-W1100/2000E	φ3.5×270
SR-W1100/2000E	φ3.2×350
SR-W1100/2000E	φ3.5×350

OP-3 ローラー Assy'  
[イゲタローラー用]



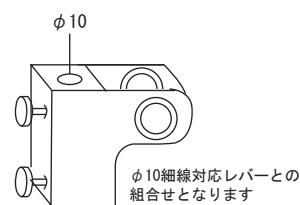
標準ローラー

サイズ
φ30
φ40

焼入れローラー

サイズ
-----

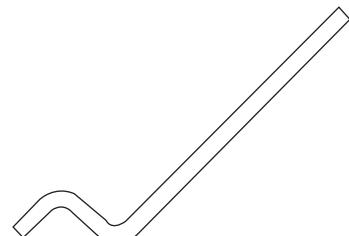
OP-7 細線用  
ワイヤーガイド



φ10細線対応レバーとの組合せとなります

機種
SR-W500E
SR-W1000E

OP-11 固定ガイドレバー  
(Z型バウンド)



機種
SR-W500E φ27
SR-W1000E φ34
SR-W1100/2000E φ34

# 15. 保証とアフターサービス

## 保証について

保証書は、取扱説明書が入っている袋に別途添付しております。

保証規定については保証書に記載されておりますので、内容をご確認のうえ、大切に保管してください。

紛失された場合、保証サービスを受けられないことがあります。

保証書が同梱されていない場合は、お手数ですが購入店または弊社までご連絡ください。

## アフターサービスについて

本製品に関するご相談、修理のご依頼、部品のご注文などは、下記弊社サポートまでご連絡ください。

### サポート連絡先

coilmaster 株式会社

TEL:072-367-1021

FAX:072-366-6053

E-mail:info@coilmaster.co.jp



お問い合わせWEBフォーム

### サポートご依頼の際にご準備いただきたいこと

#### ご連絡していただきたい内容

- ①機種
- ②製造番号
- ③トラブルの状況：できるだけ詳しく

機種と製造番号は、機械右側面の銘板に記載されております。

ご確認をお願いいたします。

<銘板記載例>

COILMASTER CO., LTD.	
8-2071 KUMINOKI OSAKA-SAYAMA JAPAN	
TEL:+81-72-367-1021 FAX:+81-72-366-6053	
①機種	MODEL
②製造番号	SERIAL NO.
	POWER SOURCE
MADE IN JAPAN	

 コイルマスター 株式会社

〒589-0013 大阪狭山市くみの木8-2071 TEL.072-367-1021  
森工場 8-2071-1Kuminoki Osaka-Sayama FAX.072-366-6053  
URL : <https://www.coilmaster.co.jp> E-mail : [info@coilmaster.co.jp](mailto:info@coilmaster.co.jp)