

JFX500-2131

バキュームユニット (OPT-J0330)

設置手順書

Revision 1.1

Contents

部材一覧	4
作業手順	5
バキュームコントロールユニットパラメータの変更	9

本書について

本書は、フラットベッド UV インクジェットプリンタ JFX500-2131 のバキュームケーブルを設置する際の、手順をまとめたサービスエンジニア向けの文書である。作業時には、本書および以下の関連する文章を参考に、作業を進めること。

□ 本装置に関連する文書





以下に JFX500-2131 について記載される本書以外の文書を挙げる。必要に応じて参照すること。

- 取扱説明書 (同梱品)
- パーツカタログ
- 保守説明書


安全に作業するために

□ マーク表示


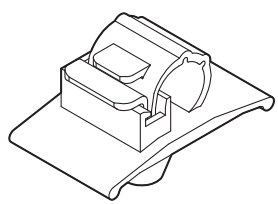
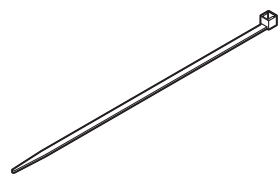
以下に本書で使用するマーク内容を記載する。内容を十分理解した上で作業すること。

文中	名称	意味
	「警告」マーク	指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う恐れがある内容を示す。
	「注意」マーク	指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う恐れがある内容および、物的損害の発生が想定される内容を示す。
	「重要」マーク	セットアップ作業を実施する上で、重要事項について記載する。内容を理解した上で作業すること。
	「ヒント」マーク	セットアップ作業時における、有益な情報を記載する。
(P.1-10)	参照ページ	関連する内容の記載されたページを表わす。参照ページも合わせて確認すること。

□ 注意事項

	<ul style="list-style-type: none">◆ 取り付け作業の際は、必ず本装置の主電源を切り、電源線を抜くこと。◆ 作業の際、板金部品のエッジ等に十分注意し、怪我をすることがないように注意すること。◆ 梱包部材・不要部材を廃棄する場合は、該当する国・地域の法律・決まりに従うこと。
---	--

部材一覧

					
品名	ケーブル (六角ロックネジ込み)	品名	ケーブルクランプ	品名	結束バンド
個数	1	個数	4	個数	2
備考		備考		備考	

					
品名	タイダクトホース	品名	ホースクランプ	品名	口元カフス
個数	1	個数	1	個数	1
備考		備考		備考	



- 本オプションは、バキュームユニットとの接続部材の構成となっている。
- 以下に上げる他オプションと組み合わせて使用すること。
 バキュームユニット OPT-J0216/OPT-J0217/OPT-J0220
 プリンタ装置 - バキュームユニット間の延長 OPT-J0233
 バキュームユニットの電源線の延長 OPT-J0234/OPT-J0235

作業手順

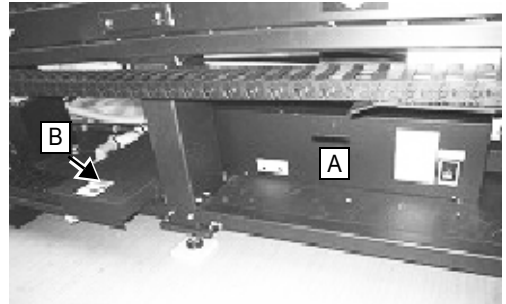
1. 電源を切る

- (1) Yバーを待機位置（本体後方）に移動する
- (2) 操作パネルのサブ電源スイッチをオフ
- (3) 本体側面のメイン電源スイッチをオフ
- (4) 電源線を抜く

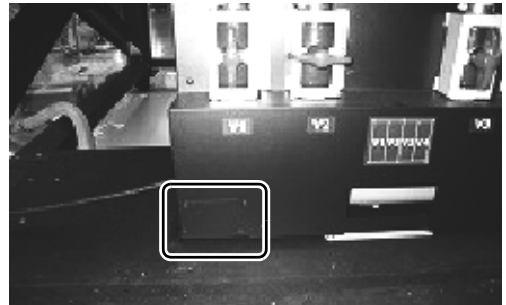


2. カバーを外す

- (1) カバーA,B(A: 電源正面カバー、B:BOX フタ)を外す

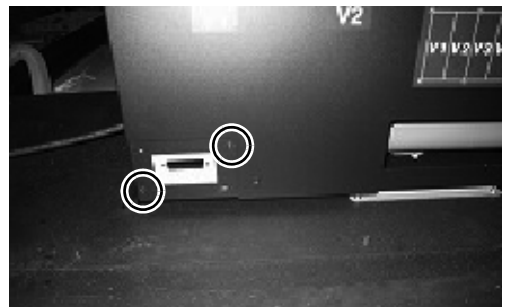


- (2) バキュームバルブ近くのコンネクタカバーを外す

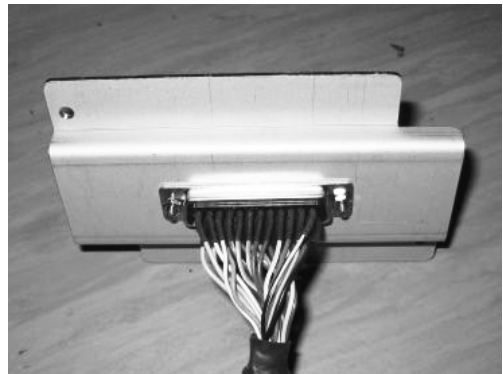


3. Dsub コネクタを固定する

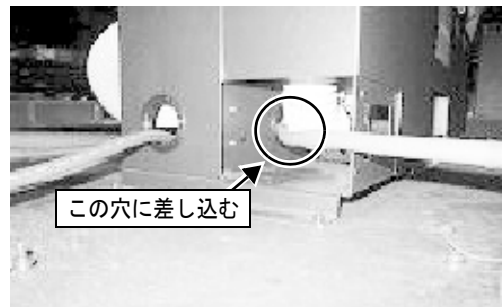
- (1) ネジを外してバキュームユニット固定板を外す



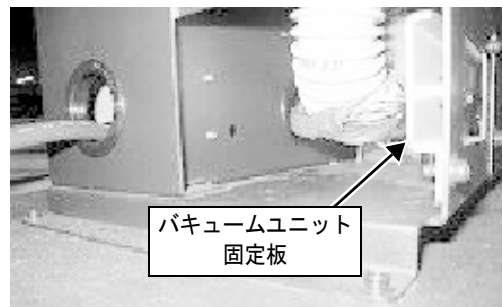
- (2) バキュームユニット固定板に付属のケーブルを六角ロックネジで固定する



- (3) 反対側のケーブル端を穴に押し込む

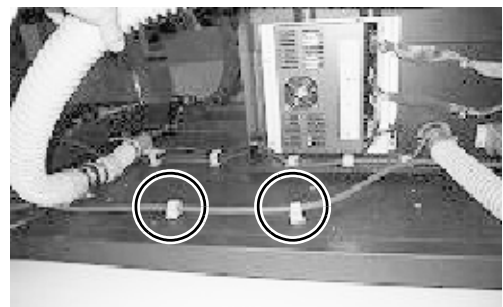


- (4) バキュームユニット固定板を元の位置にネジ止めする

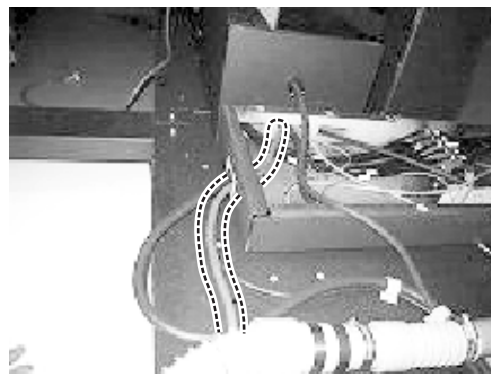


4. テーブル下の配線を行う

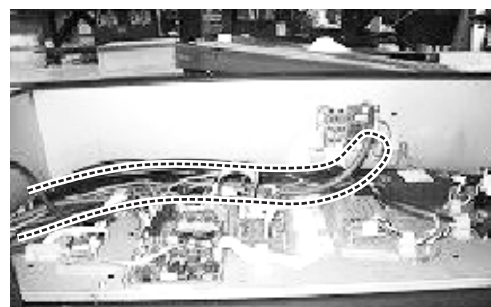
- (1) 底板に配線を行う
• 付属のクランプを追加する。



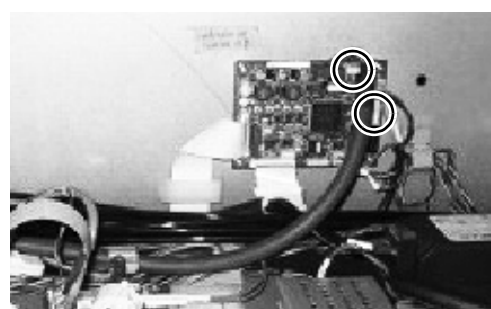
- (2) ベアBOXの背面穴と電源背面カバーの側穴(3つの穴うち真ん中の穴)を通す



- (3) 電源BOX内の既存のクランプで固定する

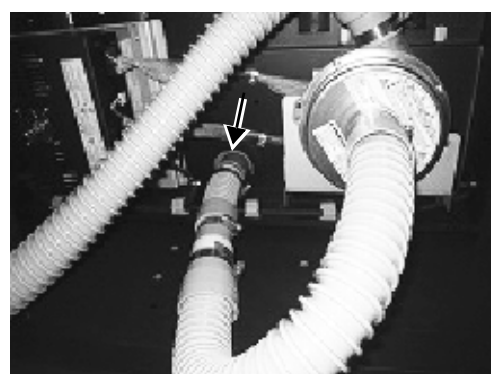


- (4) 大小繰巻基板のCN14、CN15に接続する



5. テーブル下の配管を行う

- (1) 集合管出口部のホースクランプを緩め、集合管とホースを分離する



- (2) 付属のホースに口元カフスをつけ、集合管出口部に固定
 ・ホースクランプは再利用する。



- (3) 元のホースを結束バンドで適宜固定し、新たに付けたホースは、X ベアと干渉しないように底板の下から装置外に出す

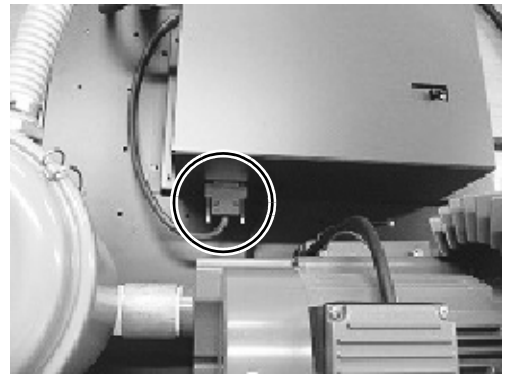


ここで付けたホースは、底板の下から装置外に出す。

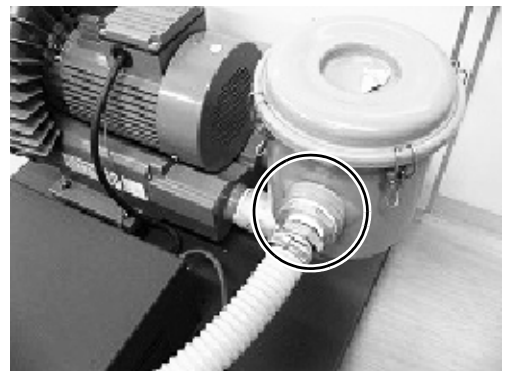
6. バキュームユニット側の配線・配管を行う

(1) コネクタを接続する

- プリンタ本体 - バキューム間のケーブルは本バキュームオプションに含まれない。
- バキュームユニットの設置は別途以下のマニュアルを参照すること。
OPT-J0220 D500492
OPT-J0217/OPT-J0216 D500484



(2) ホースクランプを締めホースを接続する

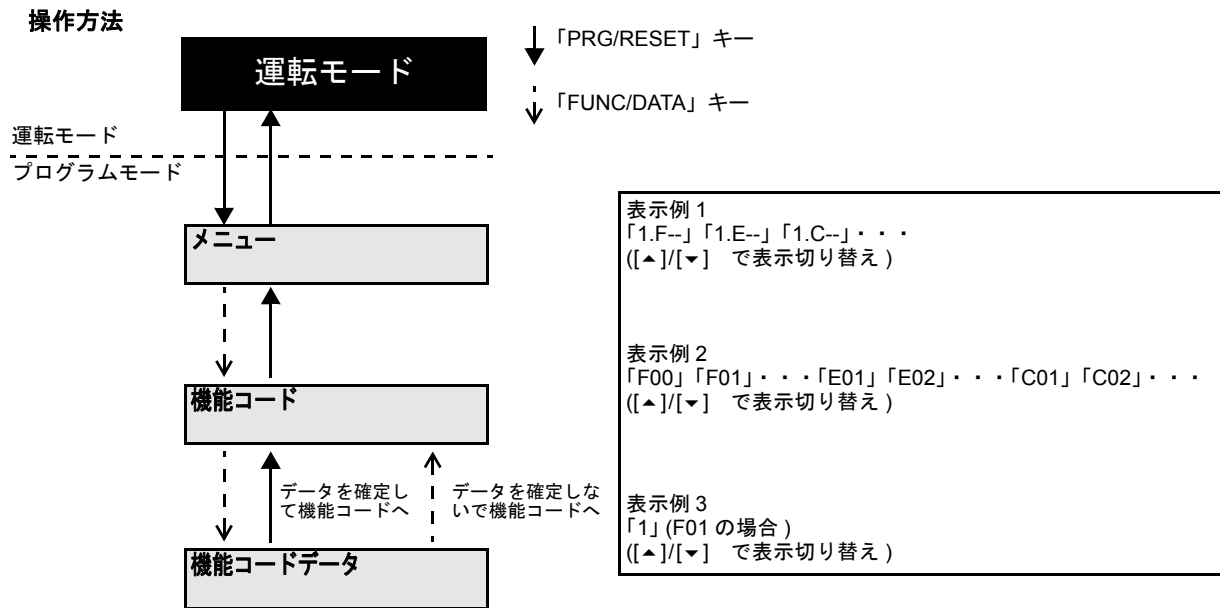


7. インバータの設定を変更する

- P.9「バキュームコントロールユニットパラメータの変更」参照

バキュームコントロールユニットパラメータの変更

バキュームコントロールユニットのパラメータを変更する必要がある。



1. ネジ (4 か所) を外し、コントロールユニットのカバーを外す



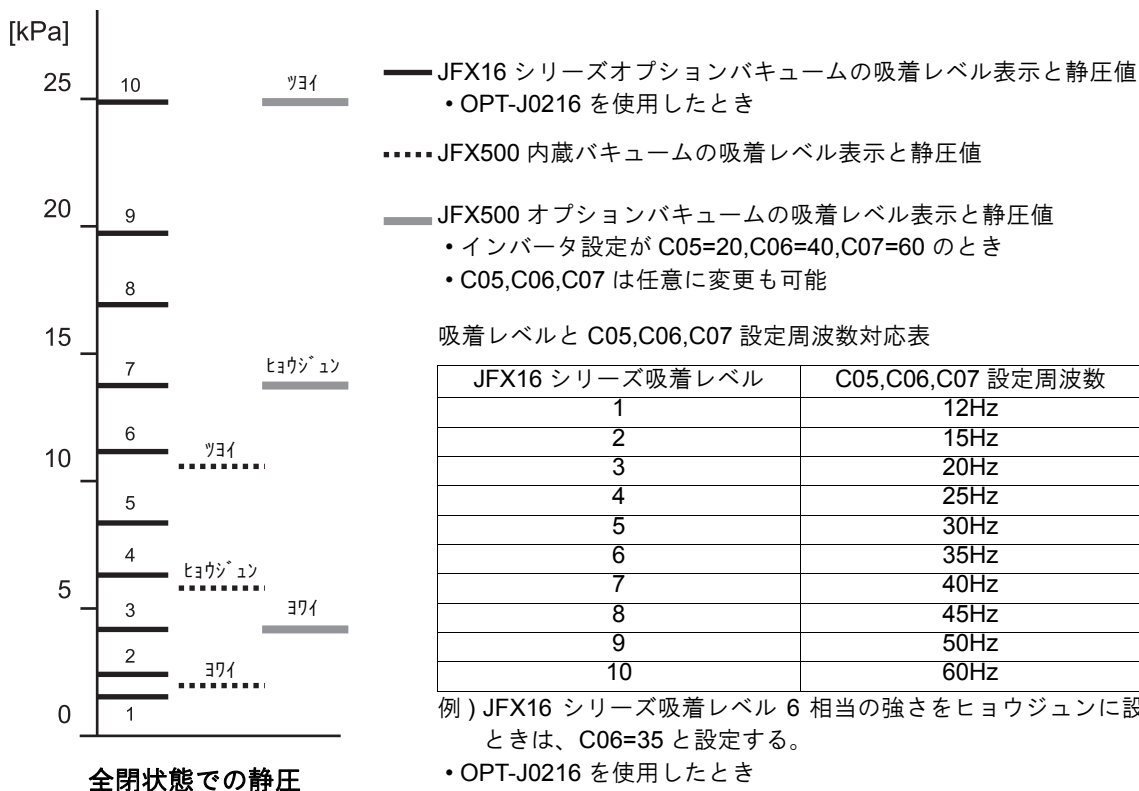
2. インバータのデータ保護機能を無効にする
 - (1) 機能コード「F00」の機能コードデータの画面に入る
 - (2) [STOP]+[▲] または [STOP]+[▼] を押して F00 の機能コードデータを「1」から「0」に変更する

3. 機能コードデータの設定を変更する

- 下記の表にしたがい、下記3つ機能コードを変更する。

機能コード	名称	出荷設定	変更例
C05	多段周波数 1	15.00	20.00
C06	多段周波数 2	10.00	40.00
C07	多段周波数 3	6.00	60.00

- C05,C06,C07 はそれぞれツヨイ, ヒヨウジュン, ヲヨイのインバータ周波数設定に割り当てられている。
- この周波数は 8Hz ~ 60Hz の範囲内で任意に設定可能。
- 設定の参考資料として、吸着レベルと静圧値 (実測値) を下図に示す。本オプションで設定するのは灰色線である。



重要!

- 対象外の機能コードデータを変更しないこと。
- 上記の表以外の機能コードデータを誤って変更し、設定値がわからなくなってしまった場合、機能コード「H03」の機能コードデータを一度「1」にして、機能コードデータの初期化を行う。
その後、次ページの「機能コードパラメータ」表にある変更値にすべて設定しなおす。
- 「H03」の変更は [STOP] キー + [▲] または [STOP] キー + [▼] で行い、初期化完了後は自動的に「0」に戻る。

• 機能コードパラメータ

機能コード	名称	機能コードデータ	
		初期値	変更値
F01	周波数設定 1	4	1
F02	運転・操作	2	1
F03	最高出力周波数	60.0	60.0
F04	ベース周波数	60.0	60.0
F05	ベース周波数電圧	0	200
F07	加速時間 1	6.00	15.00
F08	減速時間 1	6.00	15.00
F12	熱時定数	5.0	0.5
F14	瞬時停電再起動	1	5
F15	周波数リミッタ上限	70.0	70.0
F16	周波数リミッタ下限	0.0	8.0
E01	端子 X1	0	0
E02	端子 X2	7	1
E03	端子 X3	8	5
E20	端子 Y1	0	3.5
C05	多段周波数 1	0.00	20.00
C06	多段周波数 2	0.00	40.00
C07	多段周波数 3	0.00	60.00
H98	欠相保護	3	7

4. インバータのデータ保護機能を有効にする

- 機能コード「F00」の機能コードデータを「0」から「1」に戻す。

5. カバーを取り付ける

Mimaki