

箇所の確認

BT6/BT7/BT8用 カウンターの確認

BT6/BT7/BT8 1988年生産中止した古い機械です。

①今まで、カウンターを取付けていて壊れた場合

カウンターだけでOKです。

609856001 カウンター

②初めてカウンターを取付ける場合

パワーキバンに（逆転動作信号）が取付いていないと

（カウンター）だけを取付けても動作しません。

●(カウンター1個) + (逆転動作信号 1個) = のご注文

609856001 カウンター

609864001 逆転動作信号

確認をお願いします！

4 テスト方法

- a 下穴のないワークを置き自動サイクルで運転する。
- b タップがワークに当たりしばらく空回りをしてクイルが戻るか又は停止すれば良い。
- c トルク調整は前項 3-3 及び 3-4 を参照して下さい。

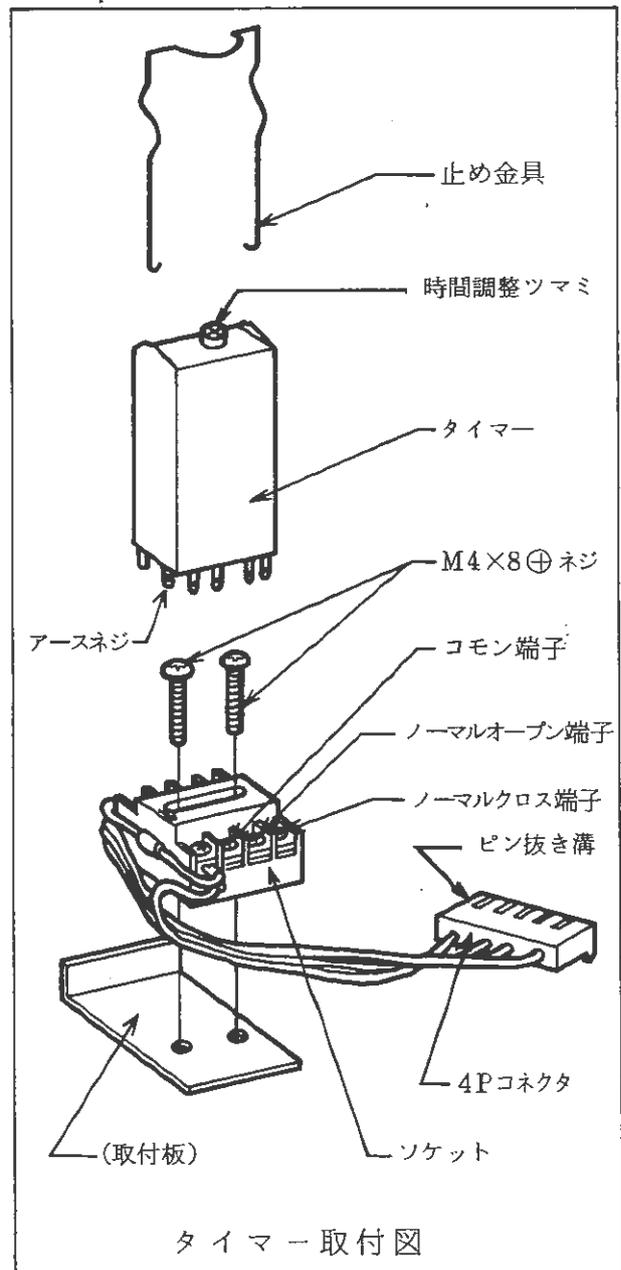
5. 注 意

- a コントロール配線板及び自動停止装置プリント配線板のパターン部や部品コネクタ等不用意にさわらないで下さい。又、静電気を帯びた物や手でさわらないで下さい。
- b ストロック円板やホット検出器に油やごみ等を付着させたり触れないで下さい。

6-4-2 インデックススタート信号

1. 機能

- a クイルが戻る途中から原点に戻って約 0.2 秒の間信号が出ます。
- b 信号の出る時はタイマー（可変式）で決めます。戻り時間よりタイマーの設定時間が長いと信号は出ません。
- c 接点はコモン端子とノーマルオープン端子及びノーマルクロス端子として 1 組あります、接点容量は AC 250 V 1 A です。
- d 非常戻し、外部非常戻し、自動停止装置（オプション）により戻った時は動作しません。
- e インデックススタート信号を取付けると同時に逆転動作信号は取付けられません。



2. 部品内容

タイマー	1 個
ソケット (4 P コネクタ付)	1 組
M4×8 取付ネジ	2 本
ゴムブッシュ (大・小)	各 1 個
止め金具	1 個
コード止め金具	1 個

3. 取付方法

- a 電源スイッチを必ず切って制御箱カバーを外して下さい。
- b ソケットを取付板に M4×8 取付ネジで矢印が左手前になる様に締め付けて下さい。
- c 4 P コネクタをプリント配線板の P11 (23 ページ参照) にピン抜き溝を上にして差し込んで下さい。
- d 信号線を配線して下さい。
キャブタイヤコードの引き出し方は前項ロックアウト穴使用方法を参照して下さい。
- e ソケット端子は動作した時つながらる使い方ではコモン端子とノーマルオープン端子に圧着端子 (例 ニチフ電業 1.25 Y-3 S 又は同等品) 等で配線して下さい。
- f タイマーのアースネジが制御箱後方向になる様ソケットに差し込んで止め金具で固定して下さい。

4. 調整テスト方法

- a ストローク、回転数を使用状態に合わせてタイマーのつまみを時計方向 (目盛板 LONG) に回しておいて下さい。
- b タップを外して連続自動サイクルで運転して下さい、タイマーの動作が遅かったり動作しない時はつまみを除々に反時計方向 (目盛板 SHORT) に適当な位置まで回して調整して下さい。
- c タップストローク先端からワーク又は治具をタップが抜ける時間とインデックススタート信号巾 (タイマーの接点が動作している時間) の合計が戻り時間になります。信号巾が狭い時は本機を上へ移動させてストロークを長くして下さい。

5. 注 意

- a 調整する時制御箱内の部品には高電圧がかかっていますからタイマーつまみ以外さわらないで下さい。

- b ストロークを変えると信号巾が変わります。

6-4-3. 逆転動作信号

1. 機能

- a クイルの戻り始めから原点に戻って約 0.2 秒の間信号が出ます。
- b 接点はコモン端子とノーマルオープン端子及びノーマルクロス端子として 1 組あります。
接点容量は AC 250 V 1 A です。
- c 非常戻し、外部非常戻し、自動停止装置（オプション）により戻った時は動作しません。
- d 原点確認信号（オプション）のノーマルオープン接点と逆転動作信号のノーマルオープン接点を直列に結線すると原点を確認して他機械の起動信号として使えます。信号の時間巾は約 0.2 秒です。（タッピング 1 サイクル後の確認信号）
- e 逆転動作信号を取付けると同時にインデックススタート信号は取付けられません。

2. 部品内容

リレー	1 個
ソケット（4 P コネクタ付）.....	1 組
ゴムブッシュ（大・小）	各 1 個
M4×8 取付ネジ	2 本
止め金具	1 個
コード止め金具	1 個

3. 取付方法

前項 3.インデックススタート信号取付方法を参照して下さい。
図及び説明文のタイマーがリレーに変わります。

4. テスト方法

- a 自動サイクルで運転して下さい、クイルが戻り始めた時リレーが動作して原点に戻った時復帰すれば良い。
- b 自動サイクルで前進中に非常戻しボタンを押した時動作しなければ良い。

5. 注意

テストをする時制御箱の部品には高電圧がかかっていますのでさわらないで下さい。

6-4-4. カウンター

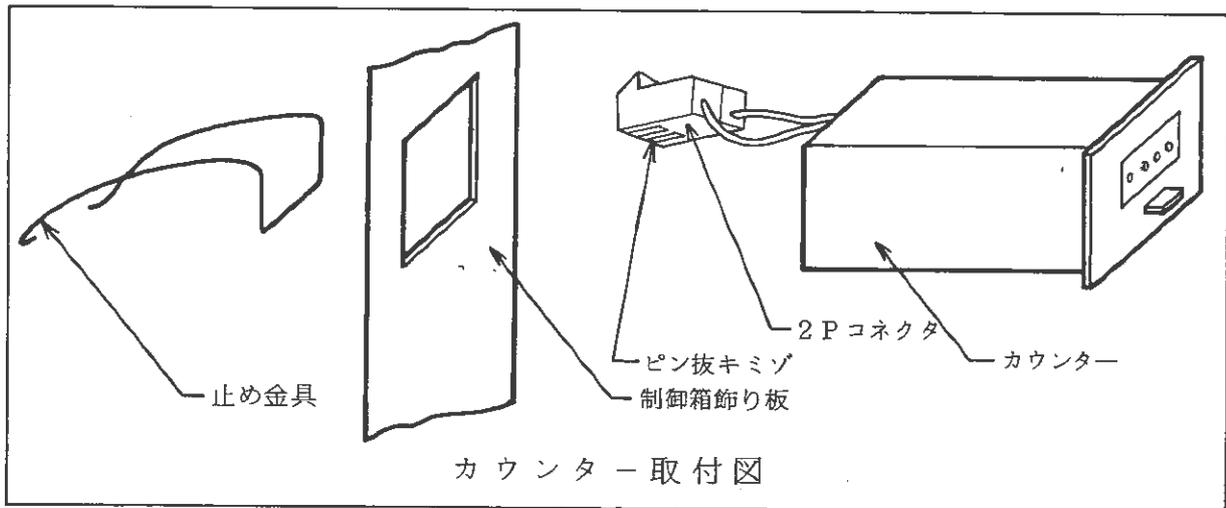
1. 機能

- a ワークの加工数を表示します。
- b 非常戻し、外部非常戻し、自動停止装置（オプション）により戻った時はカウンターに加算されません。
- c カウンターは4桁リセットボタン付です。
- d このカウンターはインデックススタート信号（オプション）又は逆転動作信号（オプション）のどちらか使用しないと使えません。

2. 部品内容

カウンター（2Pコネクタ付）…………… 1組
止め金具 …………… 1個

3. 取付方法



- a 電源スイッチを必ず切って制御箱カバーを外して下さい。
- b 制御箱飾り板の角ロックアウト穴を抜いて下さい。
- c カウンターを2Pコネクタ側より制御箱飾り板前面から入れて止め金具で固定します。この時制御箱飾り板を外して行って下さい。
- d 2Pコネクタを制御箱内プリント配線板のP14(23ページ参照)にピン抜き溝を下にして差し込んで下さい。

4. テスト方法

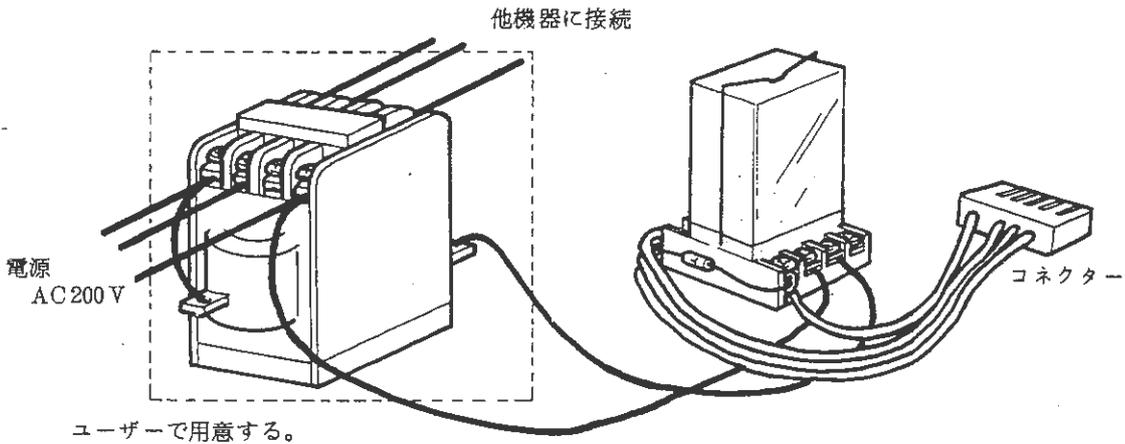
- a 自動サイクルで運転して下さい、クイルの戻り又は途中でカウンターが動作すれば良い。
- b 自動サイクルで前進中に非常戻しボタンを押した時動作しなければ良い。

5. 注意

インデックススタート信号（オプション）を使用した時はタイマーが動作しないとカウンターは動作しません。

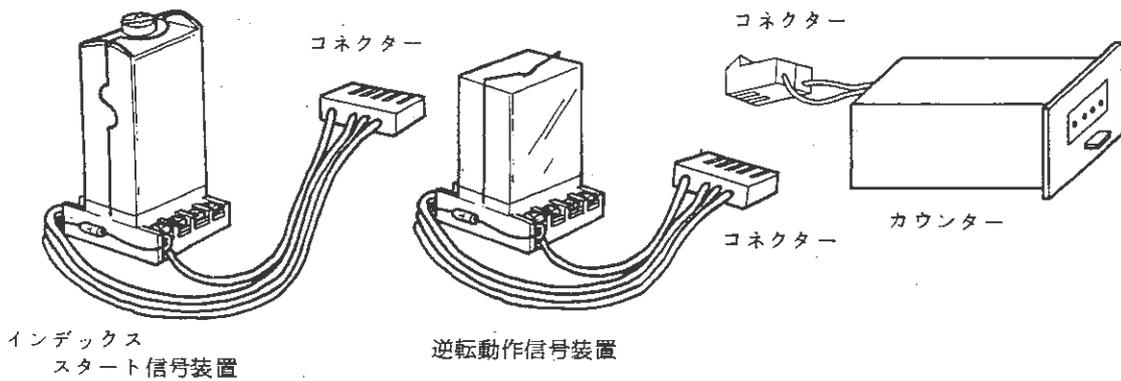
★ クイルが戻り始めた時に他の機器を起動させたい時

使用オプション；逆転動作信号装置



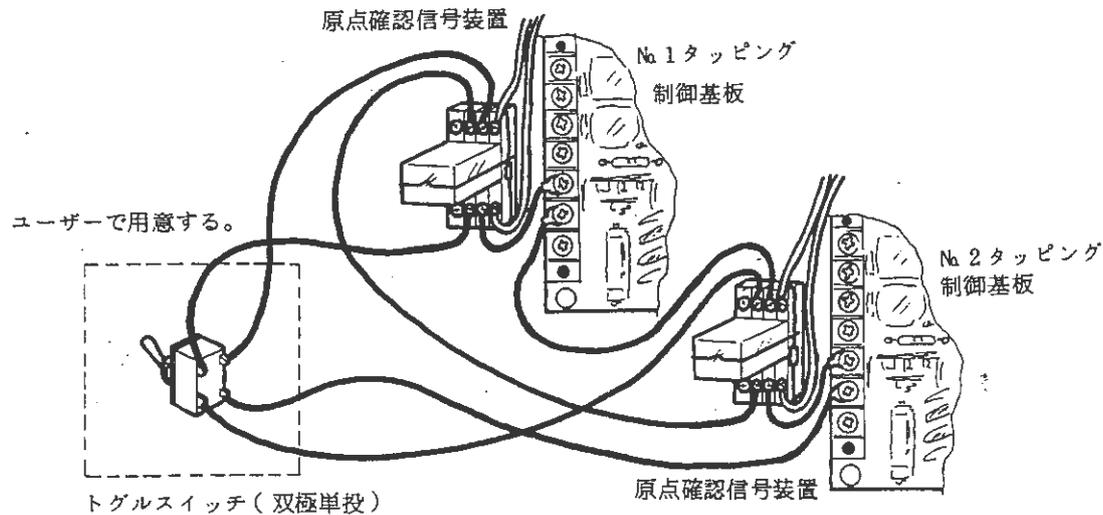
★ ワークの加工数を表示したい時

使用オプション カウンター、インデックススタート信号装置又は逆転動作信号装置
このカウンターはインデックススタート信号又は逆転動作信号と組合せて使用して下さい。



★ 原点位置で2台連続同時起動させたい時

使用オプション；原点確認信号装置

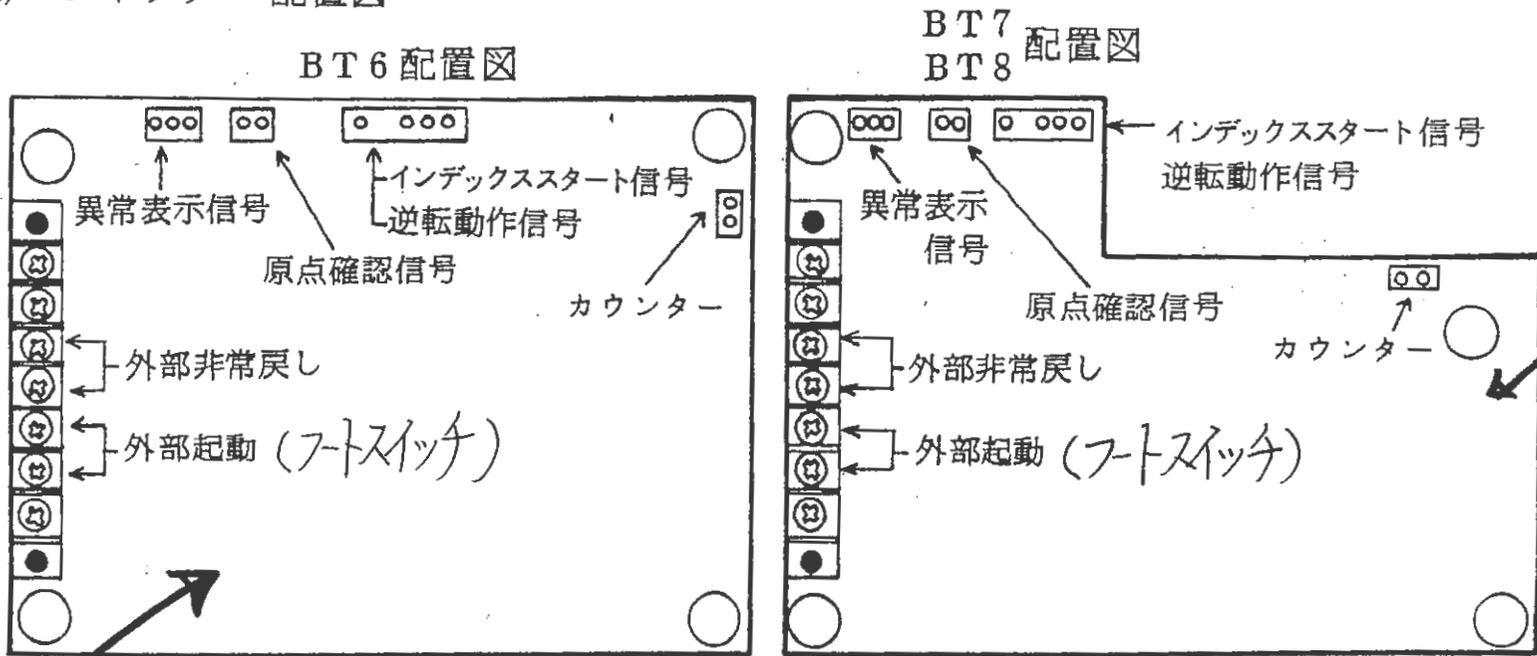


（注意事項）

- ①本機のセレクトスイッチは外部

< オプション取付位置 >

(1) コネクタ配置図



(2) コネクタの接続

