

## 9. トラブルシューティング

### 1. 動かない。

原因 1	電源が入っていますか？ (電源投入時、IN-P 表示が点灯していますか？)
対処	電源電圧および容量を確認し、電源を接続、投入して下さい。 付属の電源ケーブルの接続と、本体側面の電源スイッチのONを確認して下さい。(5. 1を参照ください)

原因 2	電源 (24V) を逆に接続していませんか？ (電源投入時、IN-P 表示が点灯していますか？)
対処	電源の 24V と 0V を正しく接続してください。

原因 3	内部の配線の接触不良がありませんか？
対処	側面のカバーを外し、基板と各ケーブルが確実に接続されているかを確認してください。

原因 4	基板のRUNスイッチがOFFになっていませんか？
対処	側面のカバーを外し、RUNスイッチをONにしてください。 (4. 2を参照ください)

原因 5	外部入出力ケーブルが接続されていますか？ (外部制御機器につないでいる場合)
対処	側面のカバーを外し、付属の外部入出力ケーブルが確実に接続されていることを確認してください。(7. 2を参照ください)

原因 6	動作指令<RUN>入力がOFFになっていませんか？ (外部制御機器につないでいる場合)
対処	動作指令<RUN>入力がOFFしている間は、動作しません。 動作指令<RUN>入力を確認して下さい。(7. 2. 4を参照ください)

原因 7	整列停止<PAUSE>入力がONになっていませんか？ (外部制御機器につないでいる場合)
対処	整列停止<PAUSE>がONしている間は、動作しません。 整列停止<PAUSE>入力を確認して下さい。(7. 2. 4を参照ください)

原因 8	動作モードは合っていますか？
対処	動作モードが3になっていましたと、動作しません。 動作モードを切り替えてください。(7. 1をご参照ください)

## 2. ワークが進まない。

原因 1	電源電圧、容量が不足していませんか？
対処	電源電圧および容量を確認し、適正な電源（DC24V、1.0A）をご用意ください。（6. 4を参照ください）
原因 2	内部配線の接触不良の可能性があります。
対処	側面のカバーを外し、基板と各ケーブルが確実に接続されているかを確認してください。
原因 3	ボール固定ネジが緩んでいませんか？
対処	ボール固定ネジを増し締めしてください。
原因 4	直進レールの各取付ネジが緩んでいませんか？
対処	直進レールの各取付ネジを増し締めしてください。
原因 5	ボール内部や直進レールに、汚れや異物の付着がありませんか？
対処	汚れを確認し、清掃を行ってください。（6. 1. 3を参照ください）
原因 6	過負荷により脱調した可能性があります。
対処	ボールや直進レールに過負荷となる原因（ワークの噛み込み、周辺機器との干渉等）を取り除いて、電源を再投入してください。
原因 7	パラメータが適正でない可能性があります。
対処	パラメータを変更された場合は弊社出荷時の初期値に戻して確認してください。

## 3. レール上のワークが一杯になっても振動が停止しない。

原因 1	レールワーク検出センサがワーク有を検知できていますか？
対処	レールワーク検出センサのON・OFFを確認し、位置を調整して下さい。（6. 3. 1を参照ください）
原因 2	切り出し確認センサのランプがOFFしていますか？（ビットガイド）
対処	切り出し確認センサのランプのON・OFFを確認し、シェードの位置を調整して下さい。（6. 3. 2を参照ください）
原因 3	連続運転<CONT>がONになっていませんか？
対処	連続運転<CONT>がONしている間は、停止しません。 連続運転<CONT>入力を確認して下さい。（7. 2. 4を参照ください）

## 4. ワークを切り出しても送り振動をしない。(ビットガイド付)

原因 1	切り出し確認センサのランプが切り出し時にONしていますか？
対処	切り出し確認センサのランプのON・OFFを確認し、シェードの位置を調整して下さい。(6. 3. 2を参照ください)

## 5. レール上のワークが一杯になっても切り出し動作をしない。

(切出し付の場合)

原因 1	ソレノイドバルブにエアが供給されていますか？
対処	ホースの接続を確認し、適正なエアを用意して下さい。 (5. 4を参照ください)

原因 2	先端ワーク検出センサがワーク無し(OFF)を検知できていますか？
対処	先端ワーク検出センサのON・OFFを確認し、位置を調整して下さい。 (6. 3. 3、6. 3. 4を参照ください)

原因 3	整列停止<PAUSE>入力がONになっていませんか？
対処	整列停止<PAUSE>がONしている間は、動作しません。 整列停止<PAUSE>入力を確認して下さい。(7. 2. 4を参照ください)

原因 4	スピードコントローラを絞りすぎていませんか？
対処	エアシリンダが動作するように、スピードコントローラを調節して下さい。

## 6. 何度も切り出しをする。(切出し付の場合)

原因 1	先端ワーク検出センサがチャタリングを起こしていませんか？
対処	先端ワーク検出センサのON・OFFを確認し、先端ワーク検出センサの位置を調整して下さい。 (6. 3. 3、6. 3. 4を参照ください)

## 7. エスケープからワークを取り出しても動作しない。(切出し付の場合)

原因 1	先端ワーク検出センサがワーク無し(OFF)を検知できていますか？
対処	先端ワーク検出センサのON・OFFを確認し、位置を調整して下さい。 (6. 3. 3、6. 3. 4を参照ください)

原因 2	整列停止<PAUSE>入力がONになっていませんか？
対処	整列停止<PAUSE>がONしている間は、動作しません。 整列停止<PAUSE>入力を確認して下さい。(7. 2. 4を参照ください)

## 改版履歴

版	年 月 日	内 容	変更ページ
1.0	-	第1版 制定	-
1.1	-	ACアダプタ使用時の注意を追加。	7-9
1.2	'12/06/27	手動機パラメータ変更手順を追加。 全項見直し。	9-3 全頁
2.0	'15/04/01	コントローラ変更。全項見直し。	全頁
2.1	'15/06/01	手動機、自動機を統合。	全頁
2.2	'15/10/16	90° 回転切出しを追加。	2-1、4-3 6-8、6-9
2.3	'15/11/19	清掃の詳細を追記。	6-2
2.4	'16/02/01	90° 回転切出し用の動作モードを追加。 外部入出力タイムチャートを修正。	全頁
2.5	'17/08/24	取扱説明書 CD の付属を廃止。	1-1

## 保 証 範 囲

保 証 期 間	ご購入後 1 年間
---------	-----------

1. この製品は、お買い上げ日より 1 年間保証しております。  
製造上の欠陥による故障につきましては、無償にて修理いたします。
2. 保証期間内でも下記事項に該当する場合は除外いたします。
  - a 取扱説明書に基づかない不適切な取扱い、または使用による故障
  - b 電氣的、機械的な改造を加えられた時
  - c 運転時間が 2,500 時間を超える場合の部品の消耗
  - d 火災、地震、その他天災地変により生じた故障、損傷
  - e その他、当社の責任とみなされない故障、損傷
3. 本保証は日本国内でのみ有効です。
4. 保証は納入品単体の保証とし、納入品の故障により誘発される損害は保証外とさせていただきます。

## S U S 株式会社

<http://www.sus.co.jp/>

お問合せは、静岡事業所 Snets 営業までお願い致します。

〒439-0037

静岡県菊川市西方 53

TEL : (053) 728-8700

製品改良のため、定価・仕様・寸法などの一部を予告なしに変更することがあります。