

## 資料 1

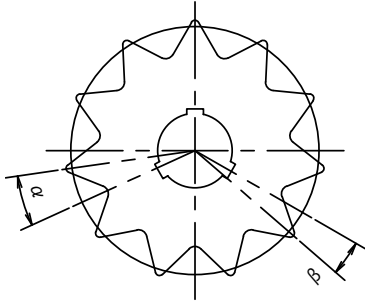
### コアネジのスタート位置の調整 (多数個取りの場合全体の調整)

1. 金型のチェーンホイールとモーター側のチェーンを1ピッチずらせると次の関係になります。

$$\theta = \frac{360^\circ}{N} \quad N = \text{チェーンホイールの歯数}$$

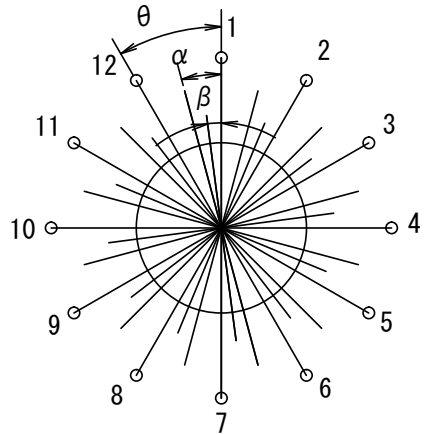
例  $N = 12$  の場合  $\theta = \frac{360^\circ}{12} = 30^\circ$

2. 最初から次の様なキー溝を作っておくと  $\frac{\theta}{2} \cdot \frac{\theta}{4}$  の調整を簡単にすることができます。



$$\alpha = \frac{360^\circ}{N} \times \frac{1}{2}$$

$$\beta = \frac{360^\circ}{N} \times \frac{1}{2} \times \frac{1}{2}$$

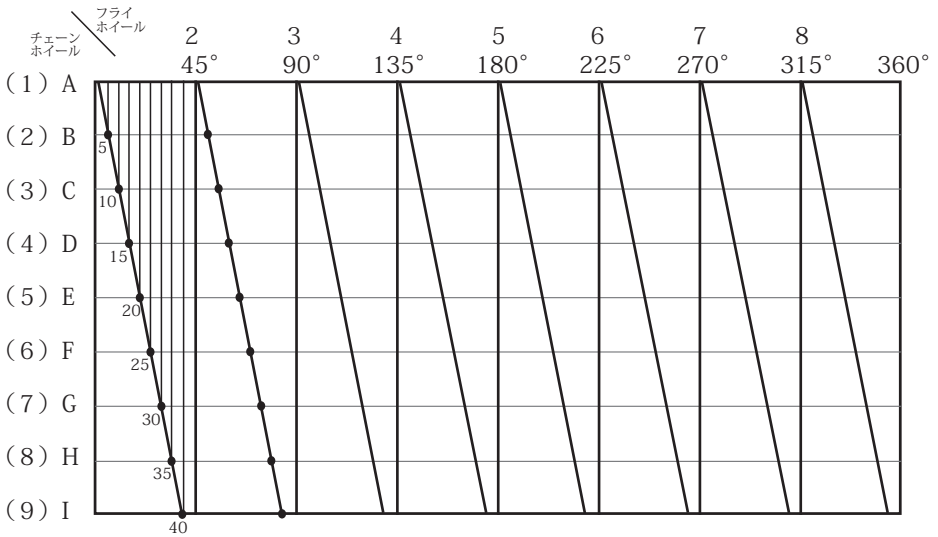


3. ワンサイクルモーターとコアの回転比は必ず1対1として下さい。
4. チェーン直廻しの場合(複数個取り)は製品間のピッチはチェーンピッチの倍数にして下さい。

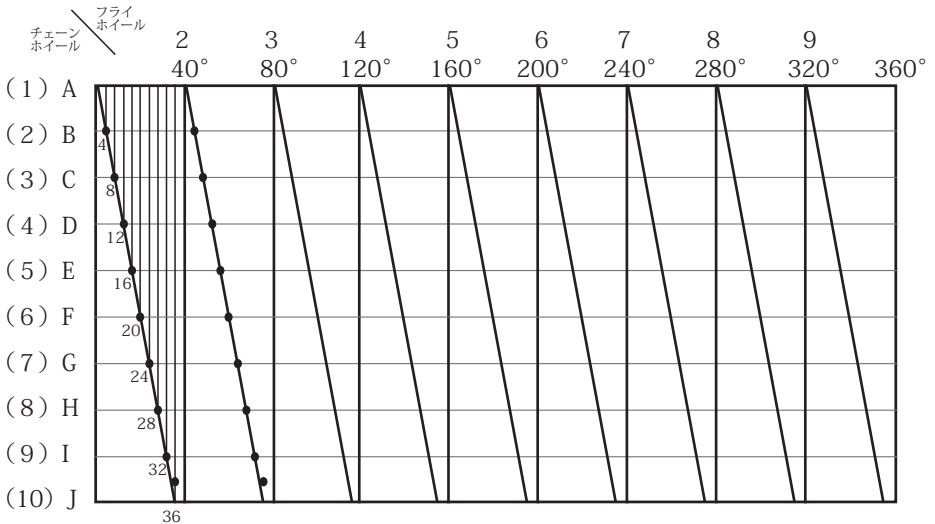
資料 2 - 1

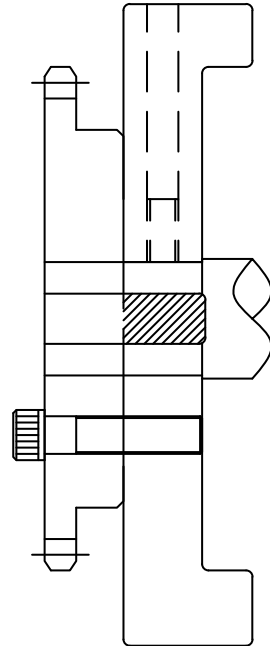
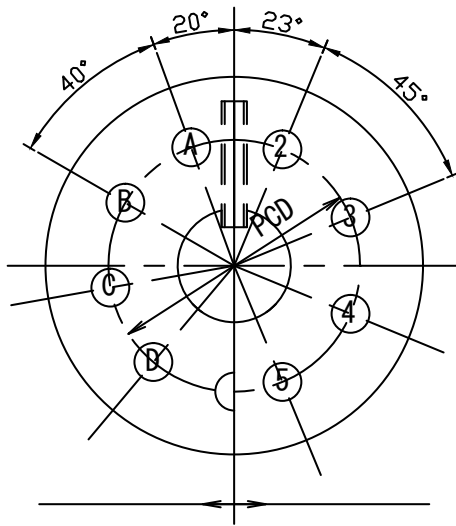
位置決め停止位置調整方向

1. 5°宛調整



2. 4°宛調整





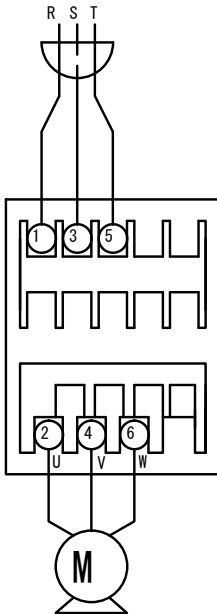
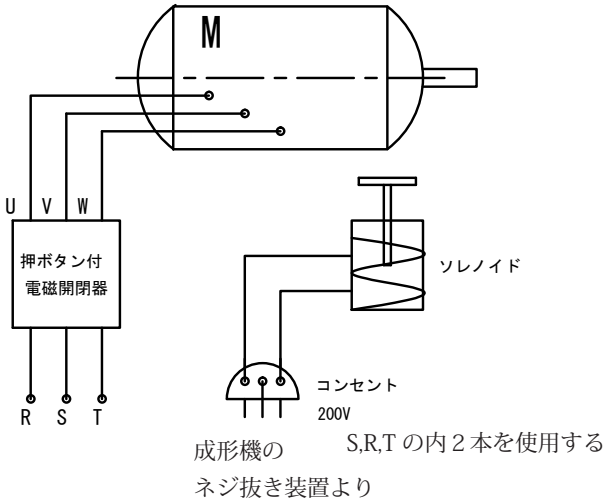
上の図は 5°宛調整方法を示す

1. フライホイールに 8 等分のタップを加工する。
2. チェーンホイールに 9 等分の穴をあける。
3. ボルト 1 本で止める (A.1) (A.2) の組合せで 5°づつずれて行く。

注) フライホイールにタップ加工をする時フライホイール止めネジ (M6) は振分加工を行って下さい。

資料 3

結線図 全体



電磁開閉器結線図

モーターを過負荷運転したり、他の原因で停止した時は次の手順で復帰して下さい。

1. 停止した原因を調べて正常にする。
2. リセットボタンを押す。
3. 電源ボタンを押す。(モーターを再起動する)

結線する時は圧着端子を使用して下さい。