

## 制御盤

### 1 概要

制御盤は各塗装機器に運転、停止操作及び故障時の異常信号を出力しています。また各装置の作業効率UPと安全確保から各種のインターロック回路を保有しています。盤は操作盤、電気制御盤、エア制御盤から構成されています。

1) 操作スイッチ：

例) 運転準備<入一切>スイッチは、入：各機器の運転を可能とします。切：各機器の運転を不可能とします。塗装機器に異常が発生すると運転準備は“切”となります。異常原因を排除後、異常復帰を行いますが、必ず全ての操作スイッチを“切”にしてから運転準備を“入”として下さい。

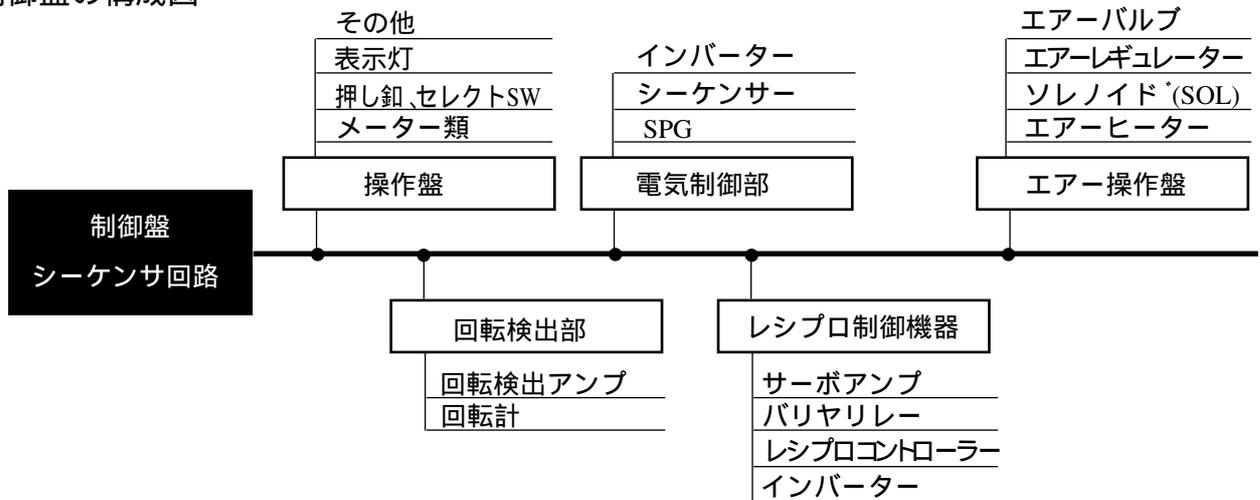
2) 異常信号の出力：

例) 高電圧異常：高電圧印加中に塗装機へアース体が異常接近等した場合に高電圧を遮断し、高圧異常灯を点滅させます。

3) インターロック回路：

例) コンベアーインターロック：コンベアーの運転時に塗料ONとなり運転停止で塗料OFFとなります。

### 2 制御盤の構成図



### 3 注意項目

- 1) 電源はAC200V ± 10%以内で供給して下さい、外れると誤作動や機器故障の原因になります。
- 2) 外気温が45℃を越える時は、制御盤内部を除湿エアでエアージするか、クーラー等を付けて冷やして下さい、内部の電子部品が誤作動する恐れがあります。
- 3) 操作盤面上の表示灯やメーター類はシンナー類で拭かないで下さい、カバーがシンナーで侵され見えなくなります。
- 4) 塗料等で汚れた手で押し釦類を操作しないで下さい、塗料が押し釦の中に入り操作出来なくなる恐れがあります。
- 5) エア源は除湿（露点 +17℃以下）され、且つフィルター（0.01μ以下）で濾過した清浄エアを供給して下さい、供給エアに水分や油分が含まれていると、塗装トラブルや機器故障の原因になります。
- 6) エア源の元圧は5.0kg/cm<sup>2</sup>以上を確保して下さい、エア圧低下になると塗料バルブがONしない等の、誤作動の原因になります。

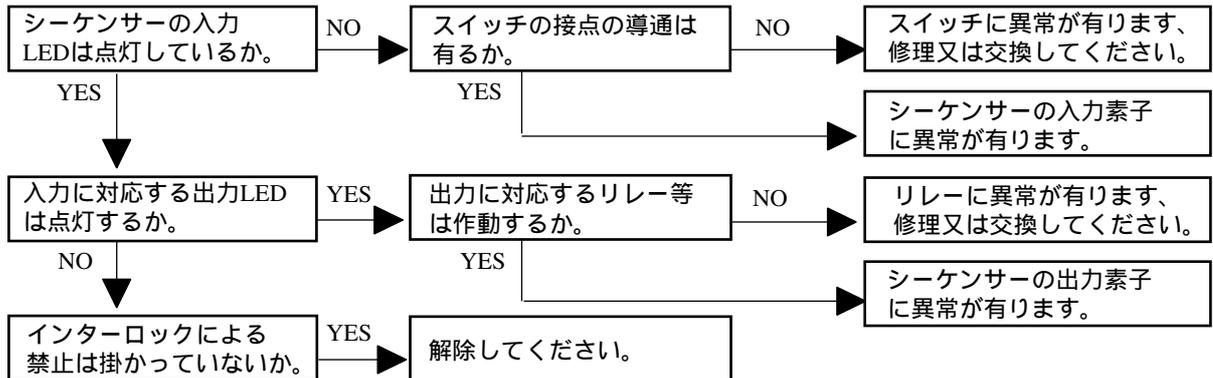


## 7 修理手順

制御関係のトラブル [注] 修理に使用する測定器 (例, マルチテスター) は必ず基準器で校正された物を使用して下さい。

### 1) シーケンサー関係の異常時

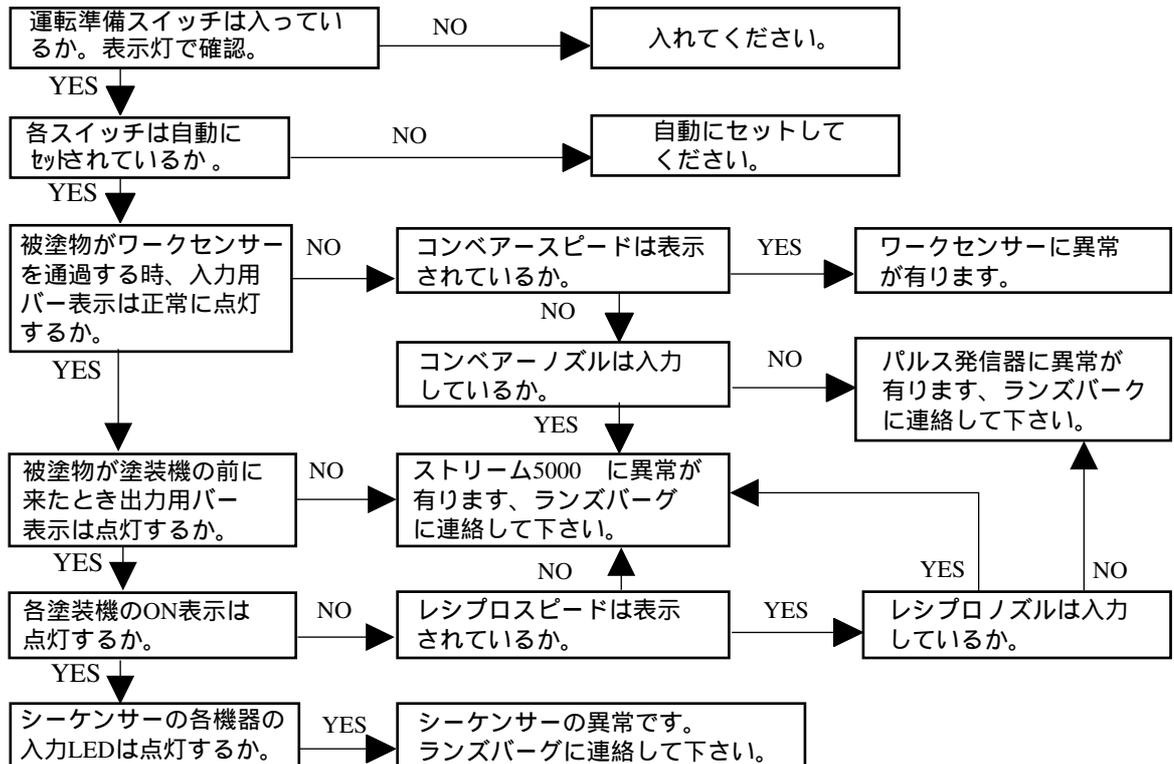
各スイッチが入らない時のチェック



[注] 、 で回路に予備素子があればシーケンサーの番地を変更し対応可能、対応不能の場合はランズバークに連絡。

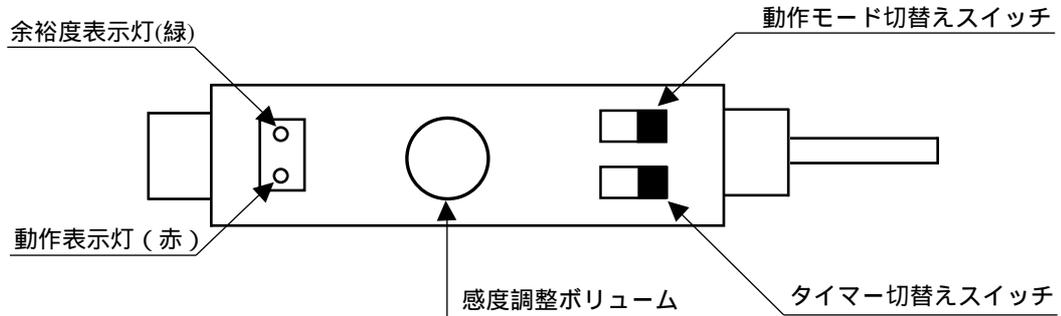
### 2) ストリーム5000 の異常時

自動で塗装しない時のチェック



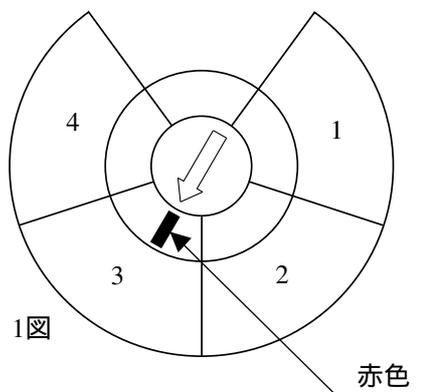
## 8 回転検出アンプ(竹中F1RH)の調整方法

### 1) 外観



### 2) 最適感度設定方法

感度調整ボリューム(下図1)中央のツマミをマイナスドライバーで右回転して余裕度表示灯(緑)が点灯する迄回し、その位置を確定します。  
 更に右回転して緑が消灯確認後、反転(左回転)方向に廻して再び緑が点灯する迄回し、その位置を確認します。  
 設定は と で緑が点灯した中間位置(通常数値の3~2間)です。



### 3) 動作モード切替スイッチの設定 :LIGHT側

### 4) タイマー切替えスイッチの設定 :NORMAL側