



HAAS SERVICE AND OPERATOR MANUAL ARCHIVE

Rotary Tailstock Operators Manual 96-JA0315P RevP Japanese April 2012

- This content is for illustrative purposes.
- Historic machine Service Manuals are posted here to provide information for Haas machine owners.
- Publications are intended for use only with machines built at the time of original publication.
- As machine designs change the content of these publications can become obsolete.
- You should not do mechanical or electrical machine repairs or service procedures unless you are qualified and knowledgeable about the processes.
- Only authorized personnel with the proper training and certification should do many repair procedures.

**WARNING: Some mechanical and electrical service procedures can be extremely dangerous or life-threatening.
Know your skill level and abilities.**

All information herein is provided as a courtesy for Haas machine owners for reference and illustrative purposes only. Haas Automation cannot be held responsible for repairs you perform. Only those services and repairs that are provided by authorized Haas Factory Outlet distributors are guaranteed.

Only an authorized Haas Factory Outlet distributor should service or repair a Haas machine that is protected by the original factory warranty. Servicing by any other party automatically voids the factory warranty.



回転 オペレーター マニュアル

2012年4月

HAAS AUTOMATION INC. • 2800 STURGIS ROAD • OXNARD CA 93030, USA

電話 +1 888-817-4227 • フックス +1 805-278-8561

www.HaasCNC.com



Haas AUTOMATION, INC.

制限付保証書

Haas Automation, Inc. CNC 機器が保証対象です。

2010 年 9 月 1 日より有効

HAAS Automation 社（「メーカー」）の制限付保証で保証されています：Haas Automation Inc.（「Haas」または「メーカー」）は、本保証書に定める Haas 社が製造、または、その認定販売店が販売したすべての新しいミル、ターニングセンター、回転機械（総合的に「CNC 機械」と呼びます）およびそのコンポーネント（下記の保証の制限と除外対象を除く）（「コンポーネント」）を対象として制限付保証を提供します。本保証書に定める保証は、制限付保証およびメーカーが規定する唯一の保証であり、本保証書の規定と条項に従います。

制限付保証

各 CNC 機械とコンポーネント（総合的に「Haas 社製品」と呼びます）は、材料および工作の欠陥に対してメーカーが保証します。本保証は CNC 機械の最終購入者およびエンドユーザー（「お客様」）のみを対象とします。本制限付保証書は 1 年間有効です。保証期間は CNC 機械がお客様の施設に納品された日付に開始します。お客様は、Haas 社または Haas 社認定販売店から保証期間の延長を購入することができます（「保証の延長」）。

修理または交換のみ

あらゆる HAAS 社製品に関するメーカーの唯一の責任、および、お客様の排他的な救済は、メーカーの裁量により、本保証に規定された不具合のある HAAS 社製品の修理もしくは交換に限られます。

保証の免責事項

本保証はメーカーの唯一の排他的な保証であり、明示的、黙示的にかかわらず、その他すべての保証に代わるものです。メーカーは、商品性や特定目的への適合性、品質または性能に対する默示的保証、あるいは、非侵害に対する保証を含む、その他一切の明示的あるいは默示的な保証を一切いたしません。メーカーはその他一切の保証を否認し、お客様はその他一切の保証を放棄するものとします。

保証の制限および除外対象

塗料、窓の仕上げ加工および状態、電球、封止材、チップ除去システムなどの、通常の使用および時間の経過により磨耗するコンポーネントは、本保証の対象にはなりません。本保証を保持するため、メーカーが指定するメンテナンス手順に従い、それらの手順を記録してください。本保証は、(i) Haas 社製品の不適切な取り扱い、不正使用、不履行、事故、不適切な取り付け、不適切な保守、不適切な保管、または不適切な操作もしくは適用を行った場合、(ii) お客様、認定されていないサービス技師、または、その他の認定されていない人が、Haas 社製品を修理または点検した場合、(iii) お客様やその他の人が、メーカーからの書面による許可を受けずに、Haas 社製品の改造を試みた場合、(iv) Haas 社製品が非商業目的に使用された場合（個人や家庭用の目的に使用した場合など）は無効となります。盗難、故意の破壊行為、火災、気象条件（雨、洪水、風、雷、地震など）、または、戦争やテロなど、不可抗力による外部影響または事象による損害や故障は、本保証の対象にはなりません。



本保証書に記載されている除外対象または制限の普遍性を制限せずに、本保証は、Haas 社製品がいかなる人の生産仕様またはその他の要件を満たすこと、あるいは、Haas 社製品の動作が中断しないこと、誤動作が発生しないことを保証するものではありません。メーカーは、その他の人の Haas 社製品の使用について責任を負いません。また、メーカーは、前述の本保証書に定める Haas 社製品の修理または交換を除き、Haas 社製品の設計、生産、操作、性能の故障について、一切の責任を負わないものとします。

責任および損害の制限

メーカーは、補償的損害、付随的損害、派生的損害、懲罰的損害、特別損害、またはその他の損害または請求に対して、契約、不法行為、または、その他の法律上あるいは衡平法上のいかなる理論による行為の場合でも、メーカーまたは認定販売店、サービス技師、あるいは、他のメーカーの認定代理人（総合的に「認定代理人」と呼びます）が提供した HAAS 社製品、他の製品、または、サービスに起因または関連して、または、HAAS 社製品を使用することに起因する部品あるいは製品の故障、メーカーまたは認定代理人がそのような損害の可能性について事前に知らされていた場合でも、損害や要求を含み、利益損失、データ損失、製品損失、収益損失、使用損失、非稼動時間の費用、営業権、装置、施設、または、あらゆる人の他の所有物、HAAS 社製品の故障に起因する可能性のある損害について、お客様またはその他の人に対して一切の責任を負わないものとします。メーカーは、そのような損害および請求を否認し、お客様はそのような損害および請求を放棄するものとします。原因のいかんを問わず、損害および請求に関するメーカーの唯一の責任、および、お客様の排他的な救済は、メーカーの裁量による本保証に定める不具合のある HAAS 社製品の修理もしくは交換に限られます。

お客様は、損害の回復権利の制限、メーカーまたは認定代理人との同意の一部を含む、本保証書に定める制限と規制を承認するものとします。メーカーが、本保証の範囲を超える損害や請求に対して責任があることが要請された場合は、お客様は、Haas 社製品の価格が高くなる可能性があることを承認するものとします。

完全合意条項

本保証書は、口頭または書面による、本保証書に関する事項に関する、当事者間またはメーカーによるその他すべての合意、約束、表明または保証に優先し、そのような事項に関する当事者間またはメーカーによるあらゆる契約および合意を含むものとします。メーカーは、本保証書の条項に追加される、または、一致しない、口頭または書面による合意、約束、表明、保証を明示的に拒否します。本保証書で規定される条項は、メーカーとお客様が署名した書面による合意なく変更または修正することはできません。上記に関わらず、メーカーは、適用される保証期間を延長する「保証の延長」を提供します。

譲渡可能

保証期間が終了する前に、CNC 機械を個人販売を通して売却した場合は、その旨をメーカーに書面で連絡すれば、本保証は譲渡の時点で無効にならず、元のお客様からその他の人に譲渡することができます。本保証の譲受人は、本保証書のすべての条項に従うものとします。



本保証は、法律に抵触すると判断された場合を除き、米国カリフォルニア州の法律に準拠します。本保証に起因するあらゆる紛争は、米国カリフォルニア州ベンチュラ郡、ロサンゼルス郡、または、オレンジ郡の所轄司法裁判所で処理されるものとします。本保証書の規定や条項のいずれかが、司法当局によって特定の状況で無効あるいは強制力がないとされた場合でも、その他の状況またはその他一切の司法当局における、本保証書のその他の規定や条項の有効性や強制力には影響を与えません。

保証の登録

お客様の機械に問題が生じた場合は、まずオペレータマニュアルをご参照ください。それでも問題が解決しない場合は、HAAS公認の販売店にお電話ください。最後の解決策として、下記の電話番号まで HAAS社 に直接ご連絡ください。

Haas Automation, Inc.
2800 Sturgis Road
Oxnard, California 93030-8933, USA
電話: +1 (805) 278-1800
ファックス: +1 (805) 278-8561

更新および製品の安全に関する連絡のために、本機械のエンドユーザーのお客様を記録する目的で、機械登録を直ちにご返送くださいますようお願いいたします。用紙にすべてご記入の上、上記の住所の ATTENTION(気付) (HA5C, HRT310, TR110、など該当するもの) REGISTRATIONS(登録)までお送りください。お客様の請求書控えを同封してください。これは、保証の日付を確認し、また他に購入されたオプションを含めるために必要となります。

会社名: _____ 担当者のご氏名: _____

アドレス: _____

取扱業者: _____ 取付け日: _____ / _____ / _____

機種番号: _____ シリアル番号: _____

電話: (_____) _____ ファックス: (_____) _____

重要なお知らせ!今すぐお読みください!

この保証は、ユニットを誤用したり、乱暴に扱ったり、事故、解体、あるいは不適切な取り付けや適用を行った場合は無効になります。故障による部品、固定具、または機械の事故による損傷や偶発的な損害に対し、一切の債務を負わないものとします。HAAS Automation 社は、製品の故障の場合は、工場にて無料修理サービスをいたします。このサービスには、部品代、修理費、陸上輸送によるお客様への返送料を含みます。ただし、ユニットの弊社宛返品送料はお客様の負担となります。UPS陸上輸送以外の方法でユニットの返送をご希望の場合は、弊社からお客様宛返送料はすべてお客様の負担となります。



着払い発送は承っておりません。

ユニットに問題がある場合は、弊社までお問い合わせいただくか、またはマニュアルをもう一度お読みください。問題によっては、ユニットを修理のために返品いただくことがあります。ユニットを返品する必要がある場合は、ユニットを発送される前に、修理承認のために弊社までご連絡ください。修理したユニットを迅速に返送するために、問題について正確にご連絡の上、弊社より連絡が必要な場合のために、問題を確認された担当者のお名前をお知らせください。問題が断続的に発生する場合や、ユニットが性能は不安定ながら動作する場合には、当該トラブルについて詳細に説明して頂く事が特に重要となります。返品されるユニットは元の梱包箱に入れてください。輸送中の破損に関しては、弊社は一切の責任を負わないものとします。予めご了承ください。返品されるユニットは送料前払いの上、Haas Automation, 2800 Sturgis Rd, Oxnard CA 93030, USA。



お客様にご満足いただくために

お客様各位、

HAAS Automation社および、当社機器をお買い上げいただいたHAAS製品販売店では、お客様に心からご満足いただき信用していただくことを第一のモットーとしております。購入トランザクションや機器の操作に関するお問い合わせは、通常、当社製品取扱店が即刻解決いたします。

ただし、お客様にご満足いただける解決法が得られない場合は、販売代理店の経営陣の担当者、販売代理店の部長、もしくは、オーナーまで直接ご連絡ください。その場合は、次の手順に従ってください：

HAAS Automation 社のカスタマーサービスセンター（電話番号 800-331-6746）にご連絡の上、カスタマーサービス担当者をお呼び出してください。当社では、お客様のお問い合わせ事項が直ちに解決するよう尽力いたします。尚、お電話の際は、以下の情報を予めお手元にご用意ください。

- お客様のご氏名、会社名、ご住所、および、お電話番号
- 機械の機種番号およびシリアル番号
- 販売代理店名および販売代理店の担当者氏名
- 問題の内容

HAAS Automation社宛の書面によるお問い合わせは下記まで郵送ください。

Haas Automation, Inc.
2800 Sturgis Road
Oxnard, CA 93030, USA
Att: Customer Satisfaction Manager
メールアドレス:Service@HaasCNC.com

お客様から HAAS Automation社のカスタマーサービスセンターにお問い合わせがあった場合、当社では、速やかに問題が解決できるよう、お客様および販売代理店と共に直接問題に取り組みます。HAAS Automation社では、顧客・販売代理店・メーカー間で良好な関係を保つことにより、全当事者が成功の道を歩み続けることができるものと認識しております。



お客様のご意見

Haas オペレーターマニュアルについてご不明な点やご質問がございましたら、pubs@haascnc.comまで電子メールでご連絡ください。お客様のご提案をお待ちしております。

本マニュアルに記載されている情報は頻繁に更新されます。最新の更新内容とその他の役に立つ情報は Web サイトから無料で PDF 形式でダウンロードできます。www.haascnc.com を開いて、ページの一番下にある「Owner Resources(オーナーリソース)」メニューで「Manual Updates(マニュアルの更新)」をクリックします。

詳しいヘルプとヒントについては次の Web サイトをご覧ください:



atyourservice.haascnc.com

ご利用いただけるサービス: 公式 Haas 回答および情報ブログ



www.facebook.com/HaasAutomationInc

Haas Automation の Facebook ページ



www.twitter.com/Haas_Automation

Twitter をご覧ください



<https://www.linkedin.com/company/haas-automation>

Haas Automation の LinkedIn ページ



www.youtube.com/user/haasautomation

製品のビデオと情報



<http://www.flickr.com/photos/haasautomation>

製品の写真と情報

米国連邦通信委員会 (FCC) 準拠

本装置は、FCC 規則のパート 15 に定めるクラス A デジタル装置の制限に準拠することが試験により確認されています。これらの制限は、装置を商業環境で操作した場合に、有害な干渉を防止するために定められたものです。本装置は、無線周波数エネルギーを生成、使用し、放射することができます。本装置を指示説明書に従わずに取り付けたり使用した場合は、無線通信に対する有害な干渉を引き起こすことがあります。本装置を住宅地で操作すると、有害な干渉を引き起こすことがあります。その場合は、ユーザーは、ご自分の負担で干渉を修正する必要があります。



目次

はじめに	1
開梱とセットアップ	1
一般的なセットアップ	2
HIT 210 取り付けと操作	5
HRT/TR-110 ブレーキブースターの取付け	7
その他の機器とのインターフェース	8
遠隔入力	9
手動機器による遠隔操作	10
CNC 機器による遠隔操作	11
RS-232 インターフェース	11
FANUC CNC コントロール機による遠隔操作 (HRT と HA5C)	14
アップロード/ダウンロード	16
HA2TS セットアップと操作 (HA5C)	18
コレット、チャック、面板の使用	18
エアーコレットクローザー	20
コレットクローザーの取り外し (モデル AC25/AC100/AC125)	23
HAAS 手動ドローチューブ (HMDT)	23
コレットの引っ掛け	23
HA5C ツーリング位置	24
2 軸座標系	24
操作	24
フロントパネルディスプレイ	25
サーボをオンにする	27
ゼロ位置を検索する	28
ゼロ位置をオフセットする	28
ジョグする	28
エラーコード	29
サーボオフコード	30
緊急停止	30
コントローラのプログラミング	30
はじめに	30
ステップを入力する	31
プログラムをメモリに保存する	32
G コード	33
連続動作	34
絶対座標/相対移動動作	34
送りレート	34
ループカウント	35
サブルーチン (G96)	35
遅延コード (G97)	35
円分割	35
自動連続制御	35
ラインを挿入する	36
ラインを削除する	36
デフォルト値	36



保存したプログラムを選択する	36
プログラムを取り消す	36
操作上のアドバイス	37
同期回転とミリング	37
螺旋ミリング(HRT と HA5C)	37
タイミング上の問題	38
プログラミング例	38
単軸プログラミング	38
2 軸プログラミング	41
プログラム可能なパラメータ	44
ギア補正	45
2 軸移動制限	45
パラメータリスト	46
トラブルシューティング	53
CNC の作業インターフェースに関するトラブルシューティング	53
B ON A 軸オフセット	54
トラブルシューティングガイド	56
定期メンテナンス	56
テーブルの検査(HRT と TRT)	57
調整	57
クーラント	58
潤滑	58
清掃	59
HA5C コレットキーの交換	59
HRT 組立図	60
HRT160/210/310SP アセンブリ概略図と部品リスト	69
HRT160/210/310SP アセンブリ概略図と部品リスト	70
HA5C アセンブリ概略図	72
HIT210 45 度インデックステーブル	75
HRT110 回転テーブル付き TR110 回転テーブル	77
TR アセンブリ概略図	79
AC100 バルブアセンブリとスリップリング(AC100)	82
バルブとスリップリングのアセンブリ(AC 25/125)	82
心押台のセットアップ	83
準備	83
心押台の整列	83
MORSE テーパー付属品の取り付け/取り外し	83
手動心押台	83
空圧心押台	83
心押台の操作	84
メンテナンス	84



適合宣言

製品:

コントロール機付き CNC インデクサおよび回転テーブル

製造元:

Haas Automation, Inc.

2800 Sturgis Road, Oxnard, CA 93030, USA +1 805-278-1800

唯一の責任において、本宣言に関連する前述の製品が、マシニングセンターに関する CE 指令に適合することを宣言します：

- ・機械指令 2006/42/EC
- ・電磁両立性指令 2004/108/EC
- ・低電圧指令 2006/95/EC

その他の基準：

- ・EN 60204-1:2006/A1:2009
- ・EN 614-1:2006+A1:2009
- ・EN 894-1:1997+A1:2008
- ・EN 13849-1:2008/AC:2009
- ・EN 14121-1:2007

RoHS: 製造元の書類ごとの適用除外による準拠。除外：

- a) 監視システムおよび制御システム
- b) スチール、アルミニウム、銅の合金化元素としての鉛

技術ファイルのコンパイルを認可された担当者：

Patrick Goris
アドレス： Haas Automation Europe
Mercuriusstraat 28
B-1930 Zaventem
ベルギー



米国: Haas Automation は、本機械が OSHA および ANSI 設計と下記の製造基準に準拠していることを証明します。本機械の運転が下記の基準に準拠するのは、所有者およびオペレーターが下記の基準の操作、メンテナンス、および、訓練要件を継続的に遵守する場合だけです。

- OSHA 1910.212 - すべての機械向け一般要件
- ANSI B11.5-1984 (R1994) 旋盤
- ANSI B11.19-2003 安全防護装置の動作基準
- ANSI B11.22-2002 旋盤および自動数値制御旋盤の安全要件
- ANSI B11.TR3-2000 リスク評価とリスク低減 – 機械工具に関するリスクを推定、評価、および低減するためのガイドライン

カナダ: 装置製造元として、弊社は、一覧にある製品が、機械保護規定および基準に関する産業施設における労働安全衛生法規制の規制 851 の起動前安全衛生審査 (Pre-Start Health and Safety Review) セクション 7 で定められた規制に準拠することを宣言します。

さらに、本書は、オンタリオ州安全衛生ガイドライン(2001 年 4 月発行の PSR ガイドライン)に定められたとおり、一覧にある機械の起動前安全衛生審査からの除外に関する書面による通知の条件を満たします。PSR ガイドラインは、適用される基準への適合に関する製造元の書面による通知によって、起動前安全衛生審査からの除外を認めています。



すべての HAAS CNC 機械には ETL マークがあります。これは、NFPA 79 産業機械用電気規格およびカナダの規格 CAN/CSA C22.2 No. 73 に準拠することを認証するものです。ETL マークと cETL マークは、アンダーライターズ・ラボラトリーズ・インクと同様のインターtek・テストティング・サービス (ITS) によるテストに合格した製品に与えられます。



ISA, Inc. (ISO 審査登録機関) 発行の ISO 9001:2008 認証書は、Haas Automation 社の品質管理システムの公正な評価を示します。これらの認証は、HAAS Automation 社が国際標準化機構の定める基準に準拠し、グローバル市場におけるお客様のニーズと要件に対応するべく取り組んでいることを証明するものです。



はじめに

HAAS回転テーブルとインデクサは、完全自動でプログラム可能な回転位置決めデバイスです。ユニットは2つの部分から成ります：加工品を固定する機械ヘッドとコントロール機です

このユニットは、特にミリング、ドリル、タッピングなどの二次加工時におけるパツツの高速位置決め用に設計されています。この装置は、特にNCミルなどの自動機械や自動製造機械に適しています。コントロール機は機器から遠隔操作でオンにすることができ、人間による補助は一切不要な完全自動操作を実現しています。さらに、1台のユニットを複数の異なる機械で使うことができます。これにより、ユニットを複数置く必要がなくなります。

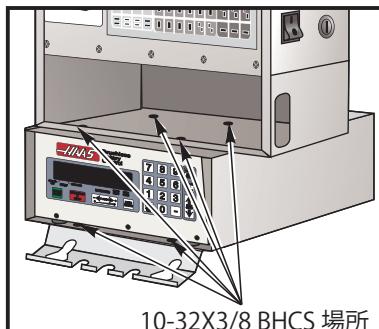
加工品の位置を決めるには、角運動をプログラミングします。これらの位置はコントロール機に保存されます。プログラムを7つまで保存できます。電源をオフにしても、バッテリ駆動のメモリがプログラムを保持します。

コントロール機は.001～999.999-のステップ(角度)サイズでプログラムします。1つのプログラムで99のステップまで可能です。各ステップは999回繰り返す(リープする)ことができます。オプションのRS-232インターフェースを使って、データのアップロード/ダウンロード、データ入力、位置の読み取り、モーター操作の開始/停止ができます。

回転コントロール機とユニットから成るこのシステムは「セミ第4軸」と定義されます。これは、テーブルは他の軸と同期補間できないことを意味します。直線移動や螺旋を生成するには、ミルの軸の1つを回転テーブルと同時に移動します(詳細については「プログラミング」のセクションを参照してください)。

HRT、TRT、TRには、空圧式ブレーキが装備されています。ブレーキを有効にするには圧縮空気(約100psi)が必要です。

開梱とセットアップ



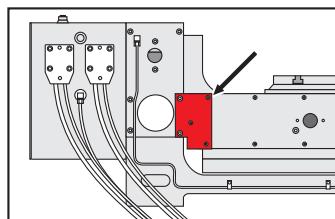
サーボ制御ブラケット(オプション)

HAASのCNCミル系列で使用するように設計されています。このブラケットによりサーボコントロールをオペレータが操作しやすい位置に設置することができ、HAASミルと回転テーブル間のプログラミングを容易にします。ご注文についてはHAAS代理店までご連絡ください(HAAS部品番号:SCPB)。



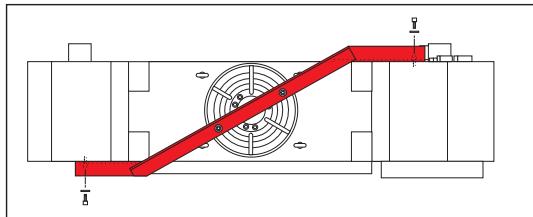
TR シリーズ輸送用ブラケットの取り外し

TR160(160-2)/TR210 を使用する前に、輸送用ブラケットを



取り外します: 輸送用ブラケットはユニットの左裏にあります。

10-32ネジ(2)と1/4-20ネジ(2)を元に戻します。1/2-13ボルトは取付け直さないでください。TR160には1/2-13ボルトはありません。



TR310:1/2-13 ボルトとワッシャ(4)を取り外します。回転プラッタからTナット(2)を取り外します。

ハードウェアと輸送用ブラケットはすべて保管してください。

HAAS 心押台

回転センター付き心押台を推奨します。

!警告! 心押台は HRT320FB テーブルでは使用できません。

ミルテーブルに取り付ける前に、心押台の成型底面を拭きます。取り付ける表面に削り目や刻み目がある場合は、バリ取り機などで平らにします。

使用前に、心押台と回転テーブルを正しい位置に揃えます。詳細と空圧心押台の動作圧力については、本マニュアルの「心押台」のセクションを参照してください。

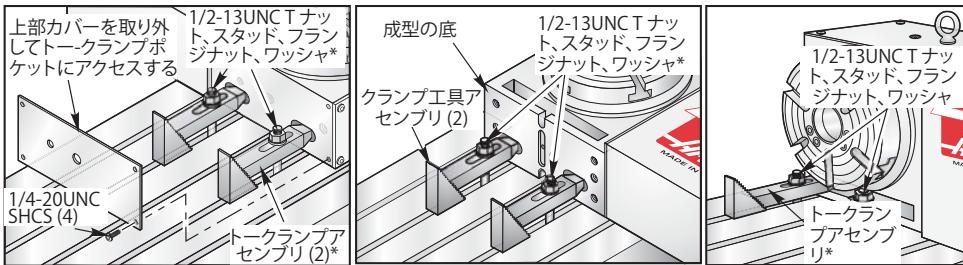
一般的なセットアップ

回転製品はさまざまな方法で取付けることができます。次の図を参照してください。

テーブルからケーブルを工具チェンジャーとテーブルの角に当らないように配線します。機械移動のため、ケーブルは長めにして緩みを持たせます。ケーブルが切れていると、モーターは正常に作動しません。

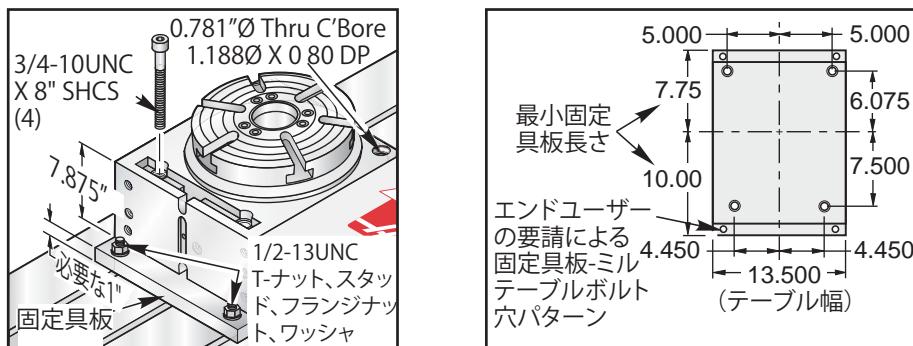
回転テーブルの取付け

注記: HRT 160、210、450、600 回転テーブルは次の図のように固定できます:

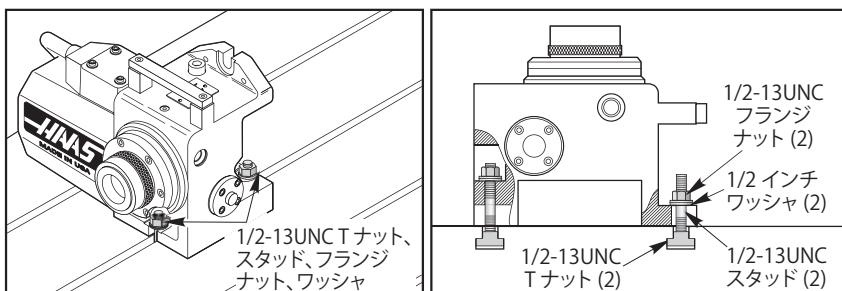


標準的な前後部のみのスタッド取付けです。より強力に固定する場合は、トーカランプ
(*付属品ではありません)を追加使用してください

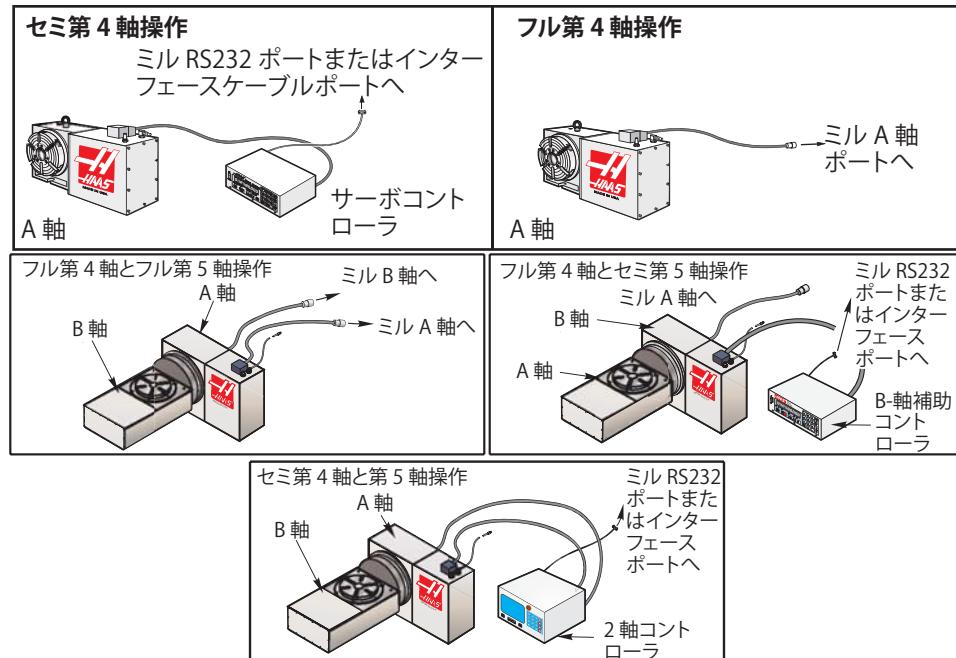
HRT 310 は図のように固定します(寸法はインチです)



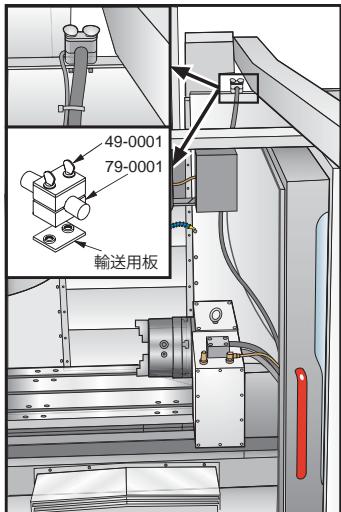
HA5C 取付け



- ユニットをミルテーブルに固定します。
- 電源をオフにして、回転ユニットからのケーブルをコントロール機に接続します。電源が入ったままで、ケーブルを接続したり外したりしないでください。フル第4軸またはセミ第4軸として接続できます。下図を参照してください。フル第4軸の場合は、インデクサを直接 HAAS ミルコントロール機の「A-Axis (A 軸)」と記されたコネクタに接続します。ミルにはフル第4(とフル第5)軸を実行する第4(と第5)軸オプションが必要です。



3. ケーブルをミルのシートメタル後方を通して配線し、ケーブルクランプを取付けます。クランプをミルに取付ける前に、クランプアセンブリの底面プレートを取り外して廃棄します。下図の通りクランプをミルに取付けます。
4. フル第4またはフル第5回転製品を HAAS ミルに追加する場合は、設定は特殊ユニット用に設定します。ミルのマニュアルの指示(ミル設定 30 と 78)を参照されるか、または HAAS サービス部門までお問い合わせください。
5. **セミ第4軸:** サーボコントロール機をサーボペンドントブラケットに固定します(HAAS 部品番号 SCPB)。コントロール機の表面は覆わないでください。過熱の原因になります。ユニットは、その他の発熱性電子コントロール機の上に置かないでください。



6. **セミ第4軸:** AC ラインコードを電源供給に接続します。コードは三線接地式です。必ず接地を接続してください。電力供給は常時最低15アンペア必要です。導管ワイヤは12ゲージ以上かつヒューズは最低20アンペアとしてください。延長コードを使用する場合は三線接地式のものを使用し、必ず接地ラインを接続してください。大型電気モーターを接続しているコンセントには接続しないでください。20アンペア負荷性能のある大型12ゲージ延長コード以外は使用しないでください。30フィートを超えて延長しないでください。

7. **セミ第4軸:** 遠隔インターフェースラインを接続します。「その他の機器とのインターフェース」のセクションを参照してください。

8. **HRT、TR、TRT -** テーブルを空気供給(最大 120 psi)に接続します。ブレーキへのライン圧力は調整されません。空気圧力は 80 ~ 120 psi にします。

HAAS 社では、すべてのテーブルでインライン空気フィルター/レギュレータを使用することを推奨します。空気フィルターで、空気電磁弁に汚染物質が侵入することを防止します。

9. オイルレベルを点検します。レベルが低い場合はオイルを追加します。使用する正しいオイルについては、本マニュアルの「潤滑」のセクションを参照してください。

10. ミルの電源をオン(必要な場合はサーボコントロール機の電源もオンにします)にして、[Zero Return (ゼロリターン)] ボタンを押してテーブルをホームに戻します。すべての HAAS インデクサは、プラッタ/スピンドル側から見て右回りに原点に戻ります。テーブルが左回りでホームへ戻る場合は、[E-Stop (緊急停止)] を押し、取扱店までご連絡ください。

HIT 210 取り付けと操作

HIT210 の取り付けには、電源ケーブル、空気ケーブル、2 本の制御ケーブルの 1 本の接続が含まれます。オプションの第 3 制御ケーブル(遠隔クイルスイッチ)もあります。

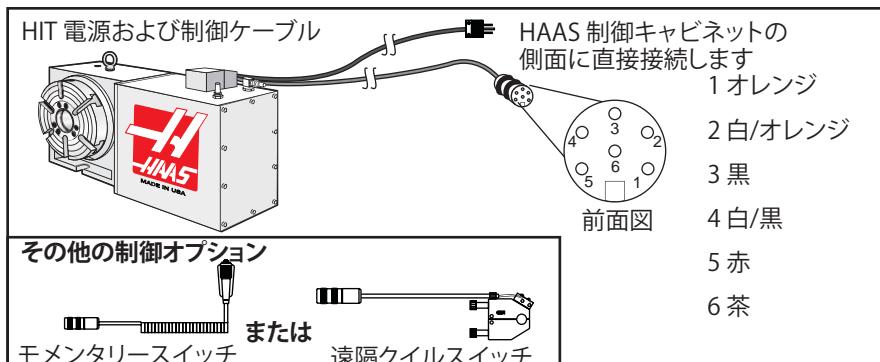
空気接続

テーブルを空気供給(120 psi 最大)に接続します。空気圧力は 80 ~ 120 psi にします。

注記: インライン空気フィルター/レギュレータを使って、空気電磁弁に汚染物質が侵入することを防止します。

電源接続と制御接続

電源および制御ケーブル(36-4110)の電源部分は標準 115 VAC @ 15A 電源コンセントに接続します。コードは三線接地式です。必ず接地を接続してください。



手動操作

HIT210 を手動で制御するには、電源および制御ケーブルの制御部分の端に接続したモメンタリースイッチケーブル(32-5104)を使用します。ボタンを押す度にテーブルが 45 度回転します。

自動操作

コントロール機に直接接続します: 回転制御ケーブルを機械の制御キャビネットの側面に接続します。45 度移動に加えて、自動操作には「Return to Home (原点に戻る)」コマンドと「At Home (原点位置)」信号があります。

オプションのユーザー M 機能コード(M21 と M24)で HIT210 の自動操作を制御します。

M21 を使用する度にプラッタが 45 度回転します。インデックスが完了し、M24 の後でプラッタがホームに達すると、ユニットは完了信号(M-FIN)を送信します。

M24 でプラッタをホームへ戻します。原点位置にある場合は、ユニットは P24 上で「At Home (原点位置)」信号を送信します。

機械加工操作を正しく行うために、プログラムが終了したら、M24 を使ってプラッタをホーム位置へ戻します。

遠隔クイルスイッチ(RQSI): 毎回 [Cycle Start (サイクルスタート)] ボタンを押して手動でインデックスするのではなく、手動操作している「Knee ミル」上でオプションの遠隔クイルスイッチ(36-4108)を使って、自動的にパーツをインデックスします。

スイッチをインデクサ制御ケーブルに接続し、次に、遠隔クイルスイッチを取り付けて、移動の一番上でクイルがスイッチを噛み合わせるようにします。クイルがスイッチを有効にする度に、テーブルが 45 度インデックスします。

HAAS コントロール機以外のコントロール機に接続する インデックスコマンドと「ホーム」コマンド

インデックス: ピン 4 とピン 5 を最低 500 ms 間短絡させます。45 度毎にクランプしたりクランプを解除したりせずにインデックスを続けるには、ユニットがインデックスを完了する前に複数インデックス信号を送信します。

ホームへ移動する:ピン3とピン4を最低500ms間短絡させます。

M-FIN:インデックスが完了すると、ピン1とピン2が短絡します。コマンド信号が停止するまでM-FIN信号は有効になります。HITがインデックスを完了する前にコマンド信号が停止した場合は、M-FIN信号は10?ms間有効になります。

ホーム位置:HITがホーム位置にある場合は、ピン2とピン6が短絡します。

アドバンスド操作

ユニットがインデックスを完了する前に複数インデックス信号を送信して、45度毎にクランプしたりクランプを解除したりせずにHITが複数回インデックスするように指示できます。

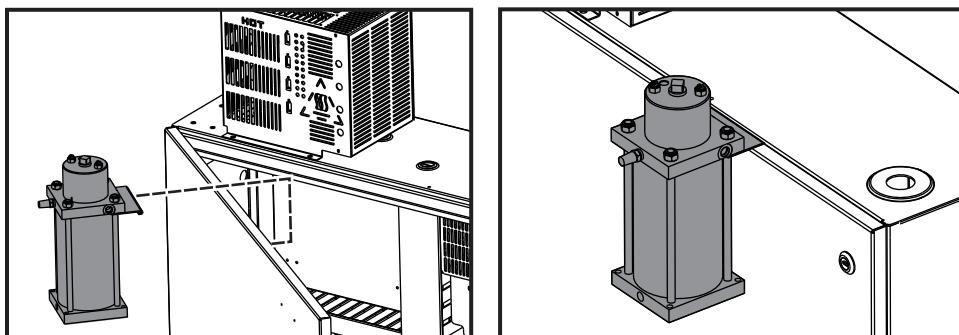
90度インデックスプログラミングの例(HAASコントロール機):

```
M51;  
G04 P500;  
M61;  
G04 P500;  
M21;
```

この例では、M-FIN信号を待たずに、M51/61コマンドでインデックス信号を開始したり停止します。ドウェルによってコマンド持続時間を500msにできます。コマンドのこのセットは1つのインデックスコマンドで構成されます。これらのコマンドセットのいずれかを使用して45度毎にインデックスします。ただし、最後の45度はインデックスしません。M21は最終インデックスコマンドで使用します。次に進む前に、コントロール機がM-FINコマンドを待ちます。

HAASコントロール機以外のコントロール機の場合は、この例と同等のコマンドをプログラミます。

HRT/TR-110ブレーキブースターの取付け



ブレーキブースターを制御キャビネットのドアの背面に取り付けるには、ドアを開き、ブースターをドアの上部に掛けて、制御キャビネットのドアを閉じます。

セットアップ

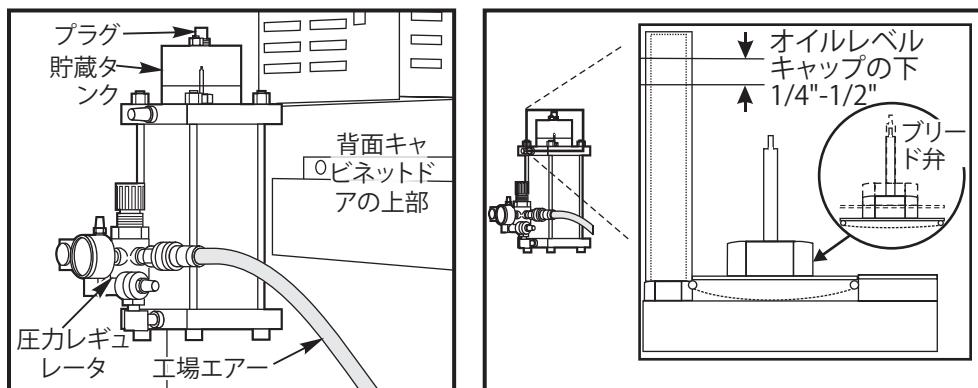
ブレーキブースターはオイルを満タンにした状態で納品します。貯蔵タンクの上に補充用オイルの容器も付属しています。ブレーキブースターを運転する前に、搬送中にシステム内に入った可能性のある空気を放出しなければなりません。



- ブレーキブースターの空気圧力レギュレータを完全に閉じて(ノブを反時計回りに回します)、次に、工場エアーをレギュレータの入力ポートに接続します。回転する前にノブを上に引く必要がある場合があります。

注記: 工場エアーをブレーキブースターに接続する前に、弁を開じてください。

- 貯蔵タンクの上部にある正方形のボルトプラグを取り外します。



- ゲージが約 5 psi になるまで、ブレーキブースターの空気圧力ノブを時計回りに回します。
- ブリード弁を数回押して、高圧シリンダー内にある空気を放出します。空気はオイル貯蔵タンク内に放出されます。
- 放出が完了すると、オイル貯蔵タンク内に気泡がなくなります。
- オイルレベルが貯蔵タンクのキャップの下 $1/4"$ ~ $1/2"$ になるまで、Mobil SHC 525 を追加します。

圧力調整

ブレーキブースターの空気圧力を $35 \sim 40$ psi の間に設定します。ノブを時計回りに回して圧力を上げます。圧力を下げる場合は、ノブを反時計回りに回します。圧力を設定したら調整ノブを押し下げてロックします。

要注意: 推奨値を超えて圧力を設定するとブレーキが破損することがあります。

オイルレベル

ブレーキブースターオイルレベルを定期的に点検します。必要な場合は、貯蔵タンクの上部にあるプラグ(正方形のボルト)を取り外してオイルを追加し、Mobil SHC 525 を充填します。

その他の機器とのインターフェース

HAAS コントロール機には 2 つの信号、入力、および、出力があります。ミルが HAAS コントロール機にインデックス(入力)するように指示し、HAAS コントロール機がインデックスします。その後、インデックス(出力)が完了したことを伝える信号をミルに送り



戻します。このインターフェースには回転制御遠隔入力とミルから 2 本ずつ、4 本のワイヤが必要です。

コントロールをミルと通信できるように取付けるには、2通りの方法があります。RS-232 インターフェースあるいは CNC インターフェースケーブルを使用して取付けます。これらの接続については次の章で詳しく説明します。

HAAS コントロール機内のリレー

コントロール機内のリレーの最大定格は 30 volts DC で 2 amps です (HA5C では 1 amp です)。通常閉(サイクルの間は閉じる)リレー、または、通常開(サイクル後)リレーとしてプログラムされます。「パラメータ」のセクションを参照してください。その他のロジックリレーまたは小型リレーを駆動します。その他のモーター、磁気スターター、または、100 watts を超える負荷は駆動しません。フィードバックリレーを使ってもう 1 つの DC リレー (あるいは誘導負荷) を駆動する場合は、リレーコイルの回りにスナバダイオードをコイル電流の流れと反対方向に取付けます。誘導負荷でこのダイオードやその他のアーケ抑制回路の使用を間違うと、リレーのコンタクトが破損します。

リレーをテストするには、抵抗計を使ってピン 1 とピン 2 の間の抵抗を測定します。コントロール機がオフの場合は、測定値は無限になります。抵抗が低い場合は、接点の機能が不完全であることを意味します。リレーを交換する必要があります。

遠隔入力

CNC インターフェースでミルと HAAS 回転コントロール機の通信ができます。ほとんどの CNC 機械工具には予備の M コードがあります。セミ第 4 軸機械加工をするには、CNC インターフェースケーブルの一端をこれらの予備リレー (スイッチ) の 1 つに接続して、もう一端を HAAS 回転コントロール機に接続します。回転ユニットのコマンドは、回転コントロール機のメモリに保存します。ミルのリレーの各パルスが回転コントロール機をトリガし、次のプログラムした位置に移動します。移動が終了すると、回転コントロール機は終了を伝える信号を出し、次のパルスに対応可能な状態となります。

遠隔端子はコントロールユニットの背面パネルにあります。遠隔入力は、**サイクルスタート信号** と **サイクル終了信号** からなります。遠隔入力に接続するには、コネクタが必要です (販売代理店までお問い合わせください) このコネクタを使って、コントローラをいずれかのソースからトリガします。ケーブルコネクタは、オス 4 ピン DIN コネクタを使用してください。HAAS Automation 部品番号は 74-1510 です (Amphenol 部品番号は 703-91-T-3300-1 です)。コントロールボックスのパネル端子の HAAS Automation 部品番号は 74-1509 です (Amphenol 部品番号は 703-91-T-3303-9 です)。

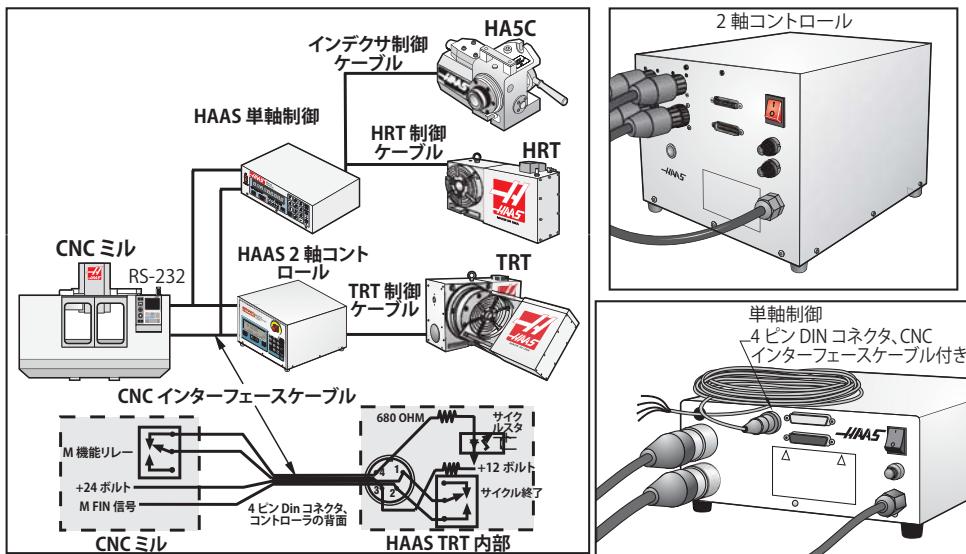
サイクルスタート

ピン 3 とピン 4 を最低 0.1 秒間接続すると、コントロール機はヘッドを 1 サイクルまたは 1 ステップで移動します。もう一度移動するには、ピン 3 とピン 4 を最低 0.1 秒間開けます。いかなる場合でも、ピン 3 とピン 4 に電力が供給されることはありません。リレークローザーは、コントロール機を機器にインターフェースする上で最も安全な方法です。

サイクルスタートを使うと、ピン 3 は 20 ミリアンペアで +12V を供給します。ピン 4 を、シャーシに接地している光アイソレータのダイオードに接続します。ピン 3 をピン 4 に接続すると、電流は光アイソレータのダイオードを通って流れ、コントロール機をトリガします。



コントロール機を、電気溶接機や誘導加熱ヒーターなどの高周波機器の近くで使用する場合は、ワイヤをシールドして EMI(電磁妨害)によるトリガを防ぎます。シールドはアース(接地)してください。一般的な CNC インターフェース:



サイクル終了

CNC ミルなどの自動機に使用する場合は、フィードバックライン(ピン 1 とピン 2)を使います。ピン 1 とピン 2 はコントロール機内のリレーコンタクトに接続しており、極性や電力はありません。これらを使って自動機器とコントローラを同期化します。

フィードバックケーブルがミルに回転ユニットが終了したことを伝えます。リレーを使って、NC 機械加工移動の「Feed Hold (送り保留)」を行ったり、**M**機能を取り消すことができます。機械にこのオプションがない場合は、回転ユニットを移動する時間よりも長くドウェル(一時停止)します。リレーは、G97 を除くすべてのサイクルスタートクローザーをトリガします。

手動機器による遠隔操作

遠隔接続を使ってユニットを [Start(スタート)] スイッチ以外でインデックスします。例えば、オプションの**HAAS 遠隔クイルスイッチ**(HAAS 部品番号 RQS)を使うと、クイルハンドルが引戻される度にクランプのマイクロスイッチに触れ、自動的にユニットをインデックスします。または、ミリング中にスイッチを使ってユニットを自動的にインデックスします。例えば、テーブルが一定の位置に戻る度に、テーブル上のボルトがスイッチを押して、ユニットをインデックスできます。

ユニットをインデックスするには、ピン 3 とピン 4 を接続します(これらのワイヤには電源を供給しないでください)。ピン 1 とピン 2 の接続はコントロール機の操作には必要ありません。ピン 1 とピン 2 を使って、自動ドリルヘッドなどの他のオプションをシグナルできます。

コードが色分けされたケーブルを使うと、取付け(M 機能制御)が判りやすくなります。ケーブルの色とピンの指定は次のとおりです:

1 = 赤、2 = 緑、3 = 黒、4 = 白



HA5C 遠隔入力の例: HA5C の一般的なアプリケーションはドリル操作です。サイクルスタートワイヤはスイッチに接続し、スイッチは、ドリルヘッドが離れ、「Finish(終了)」ワイヤがドリルヘッドの「Start(スタート)」ワイヤに接続されると閉じます。[Cycle Start (サイクルスタート)] を押すと、HA5C は位置にインデックスして、ドリルヘッドをトリガして穴をドリルします。ドリルヘッドの上部に取付けられているスイッチは、ドリルが離れると、HA5C をインデックスします。これで、インデックスとドリルのループが際限なく続けます。サイクルを停止するには、コントロール機の最後のステップに G97 を入力します。G97 は **No Op (非操作)** コードで、コントロール機にフィードバックを送信しないよう指示します。これでサイクルを停止することができます。

CNC 機器による遠隔操作

注記: すべての HAAS コントロール機には CNC インターフェースケーブルが 1 本標準装備されています。追加の CNC ケーブルもご注文いただけます (HAAS 部品番号 CNC)。

CNC ミルには「M 機能」というその他 (Miscellaneous) の機能があります。これらの機能で、スピンドル、クーラントなどをオンにしたりオフにする外部スイッチ (リレー) を制御します。HAAS 遠隔サイクルスタートケーブルは、予備の M 機能リレーの通常開コンタクトに接続します。遠隔フィードバックケーブルは、M 機能終了ケーブル (MFIN) に接続します。これはミルコントロール機への入力で、ミルに M 機能を取り消して次の情報ブロックに進むように伝えます。インターフェースケーブルの HAAS 部品番号:CNC

RS-232 インターフェース

RS-232 インターフェースでは 2 つのコネクタを使います。オス DB-25 コネクタとメス DB-25 コネクタです。ボックスをデイジーチェーン接続して、複数の回転コントロール機を接続します。コンピュータからのケーブルをメスコネクタに接続します。もう 1 本のケーブルで、最初のボックスのオスコネクタを 2 番目のコネクタのメスコネクタに接続して、最初のコントロール機を 2 番目のボックスを接続します。このようにして最大 9 台のコントロール機を接続できます。コントロール機上の RS-232 コネクタを使って負荷プログラムを上下します。

・**HRT & HA5C** - ほとんどのコンピュータの背面にある RS-232 コネクタはオス DB-9 であることから、コントロール機への接続やコントロール機間の接続に必要なケーブルは 1 種類だけです。一端が DB-25 オス、もう一端が DB-9 メスのケーブルが必要となります。ピン 1、2、3、4、5、6、7、8、9 は直列につなぎます。ピン 2 とピン 3 を逆にするヌルモデムケーブルは使用できません。ケーブルの種類を確認するには、ケーブルテストを使って通信ラインが正しいことを確認します。コントロール機は DCE (Data Communication Equipment、データ通信機器) です。つまり、RXD ライン (ピン 3) で送信して、TXD ライン (ピン 2) で受信します。ほとんどのコンピュータの RS-232 コネクタは DTE (Data Terminal Equipment、データターミナル機器) 用に配線されていることから、特殊ジャンパーは必要ありません。複数のコントロール機を使う場合は、Down Line (ダウンライン) (RS-232 出力) DB-25 コネクタが必要です。最初のコントロール機のダウン (RS-232 出力) ラインコネクタは、2 番目のコントロール機のアップ (RS-232 入力) ラインコネクタに接続します。

・**TRT** - ほとんどのコンピュータの背面にある RS-232 コネクタは DB-9 です。2 つを接続するには、一端が DB-9 メス、もう一端が DB-25 オスのヌルモデムケーブルが必要で



す。コンピュータも 2 軸コントローラも DTE です。そのため、ヌルモデムケーブルが必要です。ケーブルをビルトしたりテストするには、次の接続を使います：

コンピュータ メスDB-9 25	HAASデュアルコントロールオスDB-
ピン2、受信データ	接続先
ピン3、送信データ	接続先
ピン5、ロジック接地	接続先
ピン4、DTR	接続先
ピン6、DTR	接続先
ピン7、RQS	接続先
ピン8、CTS	接続先
	ピン2、送信データ*
	ピン3、受信データ*
	ピン7、ロジック接地*
	ピン6、DTR
	ピン20、DTR
	ピン5、CTS
	ピン4、RQS

*印の付いた信号は、HAASコントローラに最低限必要となる信号です。必要な場合は、残りの信号を接続します。

DB-9 のピン 1 はデータキャリア検出であり、通常は使いません。DB-25 のピン 1 を使ってケーブルシールド/接地し、1 つの端に接続して雑音を最低限に抑えます。

HAAS デュアルコントローラには 2 つのシリアルポートがあります。アップロードポートとダウンロードポートです (DCE であること以外は前述のとおりです)。複数のコントロール機を使う場合に限り、ダウンロードまたはダウンラインコネクタが必要となります。最初のコントロール機のダウンラインまたは「RS-232 出力」コネクタを 2 番目のコントロール機のアップラインまたは「RS-232 入力」コネクタに接続します。CNC コントロール機は最初のコントロール機のアップラインまたは「RS-232 入力」コネクタに接続します。

RS-232インターフェースは、**7 データビット、偶数パリティ、2 ストップビット**を送受信します。データレートは 110～19200 ビット/秒です。RS-232 を使用する場合は、パラメータ 26 (RS-232 速度) とパラメータ 33 (X-オン/X-オフ有効) が、コントロール機とコンピュータで同じ値に設定されていることを確認します。パラメータ 12 は「3」に設定し、ミルとコントロール機の動作を対応させます。これにより、「Handle Jog (ハンドルジョグ)」モードの際に、補助軸位置がアラーム (355) と合わなくなることを防ぎます。パラメータ 33 が **オ**ンに設定されている場合は、コントロール機は X オンコードと X オフコードを使って受信を制御します。コンピュータがこれらを処理できることを確認します。また、X オフを送信すると同時に CTS (ピン 5) を中断し、X オンを送信すると CTS を回復します。RTS ライン (ピン 4) を使うと、コントローラで送受信を開始/停止できます。または、X-オン/X-オフコードを使うことができます。DSR ライン (ピン 6) は、コントローラの電源を入れると有効になります (DTR ライン (コンピュータからのピン 20) が使用されていない場合)。パラメータ 33 が **0** の場合は、CTS ラインを出力を同期化するために使うことも可能ですが。複数の HAAS 回転コントロール機をデイジーチェーン接続している場合は、コンピュータから送信されたデータはすべてのコントロール機に同時に送信されます。このため、軸選択コード (パラメータ 21) が必要です。複数のコントロール機からコンピュータに返信されたデータは、すべて OR (論理和) 化されるため、複数のボックスを送信すると、データが文字化けします。このため、各コントローラごとに特定の軸選択コードが必要です。シリアルインターフェスは遠隔コマンドモードで使うか、または単なるアップロード/ダウンロードパスとして使うことができます。



RS-232遠隔コマンドモード

コントロール機は、パラメータ 21 で定義した軸選択コードを検索することから、「Remote Command(遠隔コマンド)」モードで操作するには、パラメータ 21 をゼロ以外に設定する必要があります。また、コントローラはRUN(実行)モードに設定して、インターフェースに応答させる必要があります。コントロール機を「RUN(実行)」モードにすると電源がオンになるため、人間が立ち合わずに遠隔操作できます。

コマンドは ASCII コードでコントローラに送信され、キャリッジリターン(CR)で終了します。B コマンド以外のすべてのコマンドの前には軸選択コード(U、V、W、X、Y、Z)を付けます。B コードを使ってすべての軸を同時に有効にすることから、B コードには選択コードは必要ありません。ASCII コードを使って制御フローを指示します：

RS-232 単軸コマンド

次は RS-232 コマンドです。X は選択した軸です：

xSnn.nn	ステップサイズまたは絶対位置を指定します。
xFnn.nn	送りレートを単位/秒で指定します。
xGnn	G コードを指定します。
xLnnn	ループカウントを指定します。
xP	サーボのステータスまたは位置を指定します。(このコマンドを使うと、指示されたコントローラは、通常の操作が可能な場合はサーボ位置で返答し、それ以外の場合はサーボステータスを返答します)。
xB	プログラムしたステップを X 軸で開始します。
B	プログラムしたステップをすべての軸で同時に開始します。
xH	原点に戻るか、ホームオフセットを使います。
xC	サーボ位置をゼロに戻し、ゼロを設定します。
xO	サーボをオンにします。
xE	サーボをオフにします。

RS-232 2 軸コマンド (TRT)

A 軸- 同上

B 軸

xSBnn.nn	ステップを指定します
xGBnn.nn	送りレートを指定します
xGBnn	G コードを指定します
xLBnnn	ループカウントを指定します
xPB	サーボステータスまたは位置を指定します
xHB	原点に戻るか、ホームオフセットを使います
xCB	サーボ位置をゼロに戻し、ゼロを設定します



AとB両方:

- | | |
|-----------|----------------------------|
| xB | プログラムしたステップを X 軸で開始します |
| B | プログラムしたステップをすべての軸で同時に開始します |
| xO | サーボをオンにします |
| xE | サーボをオフにします |

RS-232 応答

xP コマンドは、データで応答する唯一のコマンドです。次のシングルラインを戻します:

- | | |
|------------------|------------------------------|
| xnnn.nnn | (位置 nnn.nnn でサーボ停止) または |
| xnnn.nnnR | (位置 nnn.nnn を過ぎてからサーボ動作) または |
| xOn | (理由 n によりサーボオフ) または |
| xLn | (理由 n によりサーボ原点喪失) |

FANUC CNC コントロール機による遠隔操作(HRT と HA5C)

FANUC コントロール機のセットアップ要件

HAAS サーボコントロール機を FANUC 制御のミルとインターフェースするには、いくつかの要件があります。要件は次のとおりです:

1. 有効なカスタムマクロとパラメータ 6001 のあるFANUC コントロール機で、ビット 1 とビット 4 は「1」に設定していること。
2. FANUC コントロール機のシリアルポートの 1 つを、DPRNT プログラムの実行中に HAAS 回転コントロール機用に使用できること。
3. 25' RS-232 シールドケーブル(DB25M/DB25M)。Radio Shack 部品番号 RSU10524114。
4. シールドMコードリレーケーブル HAAS Automation部品番号:CNC
DB25ピン配列: 1-1 2-2
 3-3 4-4
 5-5 6-6
 7-7 8-8
 20-20

HAAS/パラメータ

前述の要件を満たしている場合は、HAAS コントロール機のパラメータを変更できます。次の表にあるパラメータの変更が必要です。(初期設定です。これらは、インターフェースが機能してから変更します。)

パラメータ1 = 1	パラメータ2 = 0
パラメータ5 = 0	パラメータ8 = 0
パラメータ10 = 0	パラメータ12 = 3
パラメータ13 = 65535	パラメータ14 = 65535
パラメータ21 = 6 (表 1 を参照してください)	パラメータ26 = 3 (表 2 を参照してください)
パラメータ31 = 0	パラメータ33 = 1

**表1**

0 = RS 232 upld/dnld prgrms	1 = U
2 = V	3 = W
4 = X	5 = Y
6 = Z	7、8、9 専用

表2

0 = 110	1 = 300
2 = 600	3 = 1200
4 = 2400	5 = 4800
6 = 7200	7 = 9600
8 = 19200	

Fanuc パラメータ

次の Fanuc 制御パラメータは、HAAS 回転コントロール機と正しく通信するように設定します。

ボーレート	1200 (初期設定。これらは、インターフェースが機能してから変更します。)
パリティ	偶数 (必須設定)
データビット	7 または ISO (CNC コントロール機で、データビットが単語の長さ + パリティビットと定義されている場合は「8」に設定します)
停止ビット	2
フロー制御	XON / XOFF
文字コード (EIA/ISO)	ISO (必須設定です。EIAは動作しません)
DPRNT EOB	LF CR CR (「CR」が必要です。サーボコントロールは「LF」を無視します)
DPRNT	リーディング(先頭)のゼロは空白 - オフ

HAAS 回転コントロール機に接続している実際のシリアルポートに関する FANUC パラメータは必ず設定します。パラメータは遠隔操作に設定されています。これでプログラムを入力したり、既存のプログラムを実行できます。プログラムを正しく実行するための要注意事項がいくつかあります。

DPRNT を HAAS コントロール機に送信されるすべてのコマンドの前に付ける必要があります。

コマンドは ASCII コードでコントローラに送信され、キャリッジリターン (CR) で終了します。

すべてのコマンドの前には軸選択コード (U、V、W、X、Y、Z) が付きます。例えば、パラメータ 21 = 6 と設定すると、Z は軸コードを表します。

RS 232 コマンドブロック

DPRNT[]	バッファ受信をクリア/リセットします
DPRNT [ZGnn]	Gコードnnをステップ番号00にロードします ('0'はプレースホルダです)
DPRNT[ZSnn.nnn]	ステップサイズnnn.nnnをステップ番号00にロードします
DPRNT[ZFnn.nnn]	送り速度nnn.nnnをステップ番号00にロードします
DPRNT[ZLnnn]	ループカウントをステップ番号 00 にロードします
DPRNT[ZH]	M-FIN なしで直ちにホームに戻ります
DPRNT [ZB]	M-FIN なしで遠隔サイクルスタートを有効にします
DPRNT [B]	HAAS サーボコントロールパラメータ 21 の設定に関係なく、M-FIN なしで遠隔サイクルスタートを有効にします (このアプリケーションの一般的な使用向けではありません)



注記:

- 上記例の「Z」は、HAAS サーボコントロールパラメータ 21 = 6 であることを前提として使用しています。
- 先頭および末尾の「0」は必ず含む必要があります(正:S045.000、誤:S45)。
- プログラムを FANUC フォーマットで書き込む場合は、DPRNT 文に空きスペースやキャリッジリターン(CR)は入れません。

DPRNT プログラムの例

下記は FANUC 型を使ったプログラムの一例です。

O0001

G00 G17 G40 G49 G80 G90 G98

T101 M06

G54 X0 Y0 S1000 M03

POOPEN (FANUC シリアルポートを開く)

DPRNT [] (HAAS をクリア/リセット)

G04 P64

DPRNT [ZG090] (サーボコントロールステップで「00」を読み込む)

G04 P64

DPRNT [ZS000.000] (ステップサイズ 000.000 をステップ 00 にロードする)

G04 P64

DPRNT [ZF050.000] (送りレート 50 単位/秒をステップ 00 にロードする)

G04 P64

Mnn (遠隔サイクルスタート、P000.000 に移動、M-FIN を送信する)

G04 P250 (M-FIN が高い間は一時停止して DPRNT を避ける)

G43 Z1.H01 M08

G81 Z-.5 F3.R.1 (次でドリルする:X0 Y0 P000.000)

DPRNT [] (HAAS 入力バッファがクリアされていることを確認する)

G04 P64

#100 = 90.

DPRNT [ZS#100[33]] (正しいマクロ代用例)
(ステップサイズ 090.000 をステップ 00 にロードする)
(スペースパラメータに変換した先頭のゼロはオフにする
必要があります)

G04 P64

Mnn (遠隔サイクルスタート、P090.000 に移動、M-FIN を送信する)

G04 P250

X0

G80

PCLOS

G00 Z0 H0

M05

M30

アップロード/ダウンロード

シリアルインターフェースを使ってプログラムをアップロード/ダウンロードできます。すべてのデータは ASCII コードで送受信されます。コントローラから送信されたラインは、キャリッジリターン(CR)とラインフィード(LF)で終了します。コントローラに送信さ



れたラインにLFが含まれている場合がありますが、これは無視され、ラインはCRで終了します。

アップロードとダウンロードは、G コードが表示された「Program(プログラム)」モードで開始します。アップロードやダウンロードを開始するには、G コードが点滅表示されている間に、マイナス (-) キーを押します。「Prog n」と表示されます。「n」は現在選択されているプログラム番号です。別のプログラムを選択するには数字キーを押し、次に [Start(スタート)] を押して「Program(プログラム)」モードに戻るか、または [Mode(モード)] を押して「Run(実行)」モードに戻ります。または、マイナス (-) キーをもう一度押すとディスプレイに次のように表示されます:SEnd n、「n」は現在選択されているプログラム番号です。異なるプログラムを選択するには数字キーを押し、次に [Start(スタート)] を押すと選択したプログラムの送信が開始されます。または、マイナス (-) キーをもう一度押すとディスプレイに次のように表示されます:rEcE n、「n」は現在選択されているプログラム番号です。異なるプログラムを選択するには数字キーを押し、次に [Start(スタート)] を押すと選択したプログラムの送信が開始します。または、マイナス (-) キーをもう一度押すとディスプレイに次のように表示されます:アップロードまたはダウンロードを終了するには、[CLR(クリア)] ボタンを押します。

コントローラで送受信するプログラムのフォーマットは次のとおりです:

単軸

%
N01 G91 X045.000 F080.000 L002
N02 G90 X000.000 Y045.000
F080.000
N03 G98 F050.000 L013
N04 G96 P02
N05 G99
%

2 軸プログラム(コントロール機へ送信)

%
N01 G91 S000.000 F065.000 G91 S999.999
F060.000
N02 G91 S-30.000 F025.001 G91 S-30.000
F050.000
N03 G97 L020
N04 G99
%

2 軸プログラム(コントロール機で受信) 関連するモード (M:A または M:B):

%
N01 G91 S045.000 F080.000 L002
N02 G90 S000.000 F080.000
N03 G98 F050.000 L013
N04 G96 P02
N05 G99
%

コントローラはステップを挿入してすべての必要なデータの番号を付け直します。
P コードは G コード 96 用サブルーチンジャンプのジャンプ先です。

コントローラが入力を処理するには、まず % を検出する必要があります。また、出力は常に % で始まります。すべてのラインにはNコードとGコードがあります。その他のコードは Gコードで必要な場合にあります。Nコードは、コントローラに表示されるステップ番号と同じです。すべてのNコードは1から始め、連番とする必要があります。コントローラは常に出力を % で終了します。また、コントローラへの入力は %、N99、またはG99で終了します。スペースは示された箇所にのみ入れることができます。

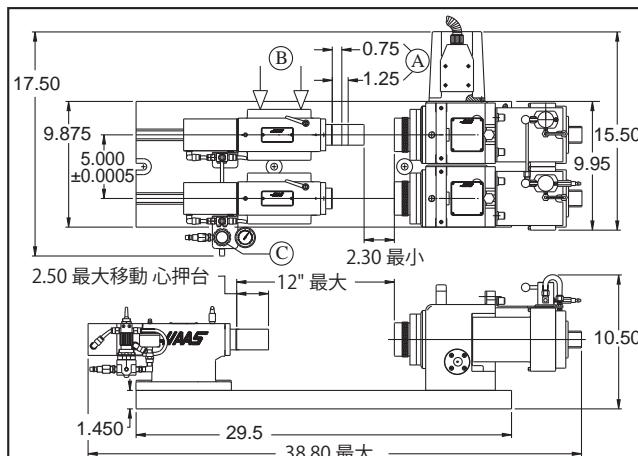


プログラムを送信すると、コントローラに「SEnding」と表示されます。プログラムを受信すると、コントローラに「LoAding」と表示されます。どちらの場合も、情報が送受信されるとライン番号が変わります。不適切な情報が送信されるとコントローラにエラーメッセージが表示され、ディスプレイには受信した最後のラインが示されます。エラーが発生した場合は、プログラムでゼロの代わりに間違ってアルファベットの「O」が使われていないか確認します。「トラブルシューティング」のセクションも参照してください。

RS-232 インターフェースを使う場合は、プログラムは Windows 「Notepad(メモ帳)」またはその他の ASCII プログラムで書くことを推奨します。Word Perfect や Word 6.0などのワープロプログラムは使わないでください。不必要的情報が挿入されます。

アップロード/ダウンロード機能では、オペレーターがフロントパネルで手動で開始するため、軸選択コードは必要ありません。ただし、選択コード(パラメータ 21)がゼロでない場合は、ラインが正しい軸選択コードで始まらないため、プログラムをコントロール機に送信する試みは失敗します。

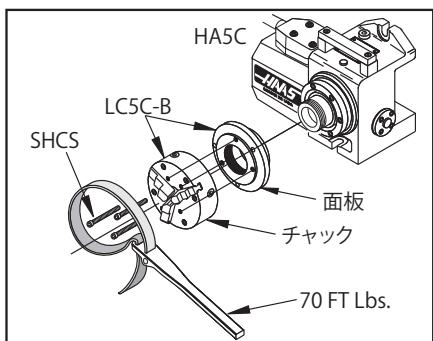
HA2TS セットアップと操作(HA5C)



- 心押台クイルが $3/4''$ ~ $1\frac{1}{4}''$ 延長するように心押台を置きます。このようにするとスピンドルの剛性を最適化できます (A)。
- フランジナットを 50 ft-lbs に締める前に、心押台を T スロットの片側に押して (B) 心押台と HA5C ヘッドを揃えます。心押台の底に精密位置決めピンが取付けられており、ピンはスピンドルボアから 0.001" 以内に平行に位置しているため、簡単に揃えることができます。ただし、両方の心押台ユニットが同じ側の T スロットにあることを確認してください。回転センターの使用で大切なのは、この位置揃えだけです。
- エアレギュレータ (C) を 5-40 psi の間に設定します。最大は 60 psi です。最低の空気圧設定を使って、パーツに必要な剛性を確保することを推奨します。



コレット、チャック、面板の使用



HA5C 本ユニットでは標準 5C コレットとステップコレットを使うことができます。コレットを挿入する場合は、コレットのキー溝をスピンドル内のピンと揃えます。コレットを押し、コレットがしっかりと締まるまでコレットのドローバーを時計回りに回します。

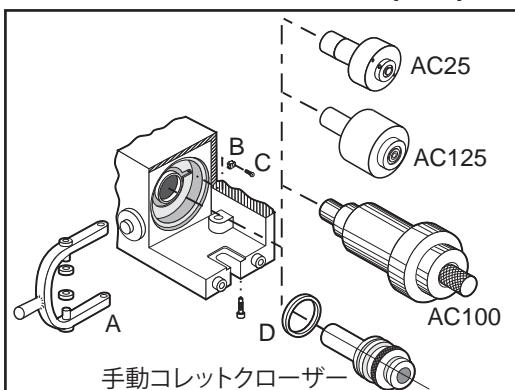
チャックと面板は、スピンドルの 2 3/16-10 スレッドノーズを使います。直径 5" 超、重量 20 ポンド未満のチャックを推奨します。チャックを取り付ける際には、スレッドとスピンドルの外径に汚れや切粉が付いていないことを確認し

ます。スピンドルにオイルを薄く塗り、チャックがスピンドルの背面に納まるまで丁寧に差し込みます。チャックをストラップレンチで約 70 ft.-lb に締めます。チャックや面板を取り外したり取付ける際には、安定した圧力を加えます。圧力が安定していないとインデックスヘッドが破損することがあります。

警告!

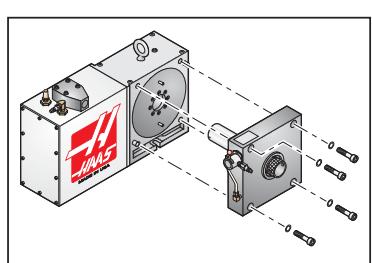
チャックを締める際にはハンマーやてこ棒は使わないでください。ユニット内の精密ペアリングが破損します。

A6AC エアーコレットクローザー (HRT)

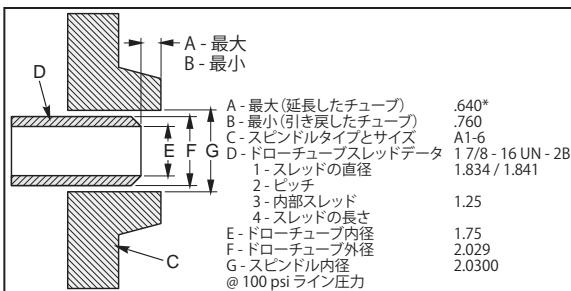


A6AC コレットクローザーは、HRT A6 の背面に簡単にボルトで固定できます（次の図を参照してください）。ドローバーとコレットアダプターは、HAAS A6/5C スピンドルノーズに適合するよう設計されています。オプションの A6/3J および A6/16C は、最寄の工具販売店でお求めいただけます。A6AC 取付けの指示に従わないとスラストペアリングが故障することがあります。

注記: 16C および 3J には専用のドローチューブアダプターが必要です。工具販売店に、図にあるスピンドル/ドローバーの詳細をお伝えください。



HRT A6 に取付けた
A6AC コレットクローザー



ドローチューブからスピンドルへの寸法
(延長/引戻し)

クランプ力および空気供給

A6AC は、背面から調整可能な 1-3/4" 直径の貫通穴型クローザーです。これは、ばねの力を利用して最大 0.125" のパーツの縦運動を抑え、また、120 psi で最大 5000 lbs. の牽引力を提供します。

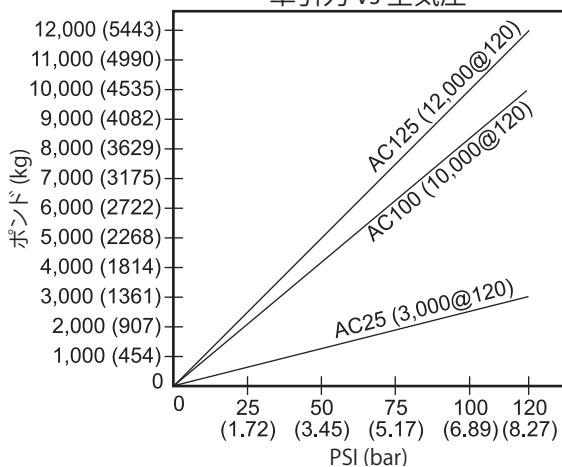
調整

コレットクローザーを調整するには、まずコレットをキー溝と揃えてスピンドルの中に押し入れ、次にドローバーを右回りに回してコレットを中に引き込みます。最終調整を行うには、パーツをコレットの中に置き、空気バルブを「Unclamped (クランプ解除)」位置まで回します。ドローバーが止まるまで締めて、次に 1/4-1/2 回転緩め、空気バルブを「Clamped (クランプ)」位置まで回します（最大クランプ力に調整）。クランプ力を弱めるには、ドローバーを緩めるか、または調整する前に空気圧を下げます。

エーコレットクローザー

HA5C と T5C 用機種 AC25 / AC100 / AC125

HA5C エアコレット
牽引力 vs 空気圧



AC25 は貫通穴タイプのクローザーではありません。空気圧を使ってパーツを支え、供給される空気圧によって最大 3000 ポンドまでの牽引力を提供します。ユニットは 0.03" の縦移動を提供し、0.007" までの直径をしっかりとクランプできます。再調整の必要はありません。

AC100 は貫通穴タイプのクローザーです。ばね力を使ってパーツを支え、最大 10,000 ポンドまでの牽引力を提供します。ユニットは 0.025" の縦移動を提供し、0.006" までの直径をしっかりとクランプできます。再調整の必要はありません。空気圧は 85 ~ 120 psi に設定します。

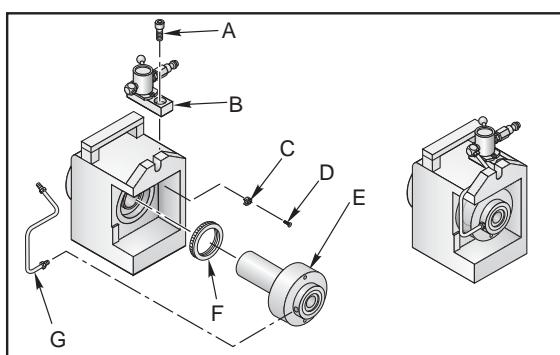


AC125 エアーコレットクローザーには $5/16"$ の貫通穴があります。これにより、小口径ストックをユニットの背面から延長できます。**AC125** には、ドローチューブに大口径のカウンターボアもあります。これにより、どんなサイズのストックでも、標準 5C コレットを通ってコレットの背面から約 $1.6"$ まで延長できます。また、ほとんどの標準コレットストップを使うこともできます。**AC125** では空気圧を使って最大 $12,000$ lb. の牽引力を提供します(お客様提供の空気圧レギュレータを使って調整)。ドローチューブは $0.060"$ 移動可能です。 $.015"$ までの直径のパーティをクランプできます。再調整の必要はありません。

コレットクローザーの取り外し(機種 AC25/AC100/AC125)

ユニットにエアーコレットを取り付ける前に、手動コレットクローザー-アセンブリ(B)を取り外します。ハンドルの上下にある取付ボルト(A)を取り外し、ハンドルをコレットクローザー-アセンブリから滑らせて取り外します。コレットを取り外したら、コレットクローザー-アセンブリを滑らせてスピンドルの後ろから取り外します。皿ネジ(C)と固定つめ(D)を取り外して、スピンドルナット(E)を外します。(スピンドルナットを緩めるために、 $1/8"$ ピン 2 つとスクリュードライバが必要な場合があります。)

AC25 コレットクローザーの取付け



AC25 を取付けるには、新しいスピンドルナット(F)、固定つめ(C)、FHCS(D)を取付けます。組み立てた AC25(E)を HA5C スピンドルの背面に挿入し、本体をスピンドルの背面にねじで固定します。ストラップレンチを使って約 30 ft-lb に締めます。図のように、 $1/2\text{-}13$ SHCS(A)を使って、バルブアセンブリ(B)を HA5C の上部に取付けます。銅管(G)のフィッティングを、バルブ

とコレットクローザーの背面にあるフィッティングの間に取付けて締めます。

要注意! 機種 AC25 コレットクローザーのクランプ力は空気圧によって一定供給されています。万が一空気供給が停止すると解除されます。これにより安全性を確実に確保できない場合は、エアースイッチをインライン(直列)で取付け、空気供給に不具合が発生した場合に機械加工操作を停止します。

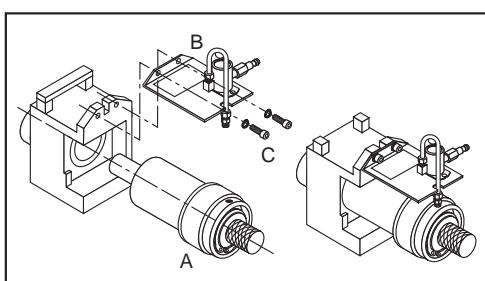
AC25 コレットの取付け

コレットを取付けるには、コレットキー溝とスピンドルキーを揃えて、コレットを挿入します。ドローチューブを回転させてコレットを調整するには、次の 2 つの方法があります:

1. 開口部が $11/64"$ 以上のコレットは $9/64"$ 六角レンチを使って調整します。
2. $11/64"$ 未満のコレットを調整するには、スロットを通してピンを使ってドローチューブを回転させます。ウォームギアの背面とコレットクローザーの間を見ると、ドローチューブにいくつかの穴があるのが分かります。穴が見えるまでスピンドルをジョグする必要があります。直径 $9/64$ のピンを使ってドローチューブを回転させ、コレットを締めます。調整穴は 15 あります。つまり、ドローチューブを 1 回転させるには 15 段階あります。パーティをコレットに入れて、パーティをつかむまで締め、ドローチューブを $1/4$ ~ $1/2$ 回転戻します。マルチヘッド HA5C ユニット用ではありません。



AC100コレットクローザー (HA5Cのみ) の取付け



AC100を取り付けるには、下の図のように真鍮製空気フィッティング、弁、スリップリングを組み立てます。フィッティングを組み立てる際には、フィッティングがすべてバルブと直角にしっかりと取付けられていることを確認します。10-32 x 3/8" BHCSでバルブをブラケットに取付けます。1/4-20 x 1/2" SHCSと1/4"スプリット固定ワッシャで、ブラケットをインデックスヘッドの背面に固定します。ブラケットを締める前に、スリットリングとブラケットが直角に交差し、ユニットが問題なく回転することを確認します。銅管でバルブとスリップリングを接続し、これらのフィッティングを締め付けます。

要注意!AC100コレットクローザーは、空気圧がオフになるとパーツをクランプするように設計されています。空気圧がユニットに供給されている間はインデックスしないでください。スリップリングに過度の負荷が掛かり、モーターが破損します。

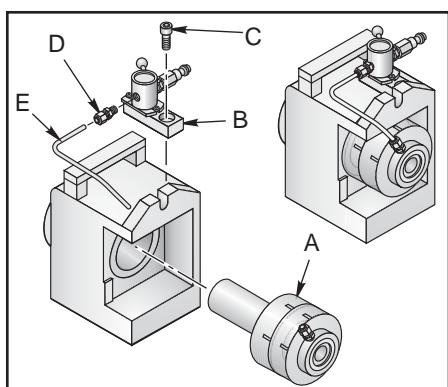
AC100コレットの取付け

注記: AC100の空気圧は85~120 psiの間に設定します。

コレットのキー溝とスピンドルキーを揃えて、コレットを挿入します。コレットを支え、ドローバーを手で下ろして締めます。空気圧バルブがオンの場合は、パーツをコレットの中に置いて、ドローバーを止まる位置まで締めます。1/4~1/2回転戻して、エアをオフにします。コレットはパーツを最大固定力でクランプします。

パーツが薄かったり壊れやすい場合は、空気圧をオフにし、パーツをコレットの中に置き、ドローバーを止まる位置まで締めます。これは、緩く固定された端を調整するための最初の手順です。次に、空気圧バルブをオンにし、ドローバーを1/4~1/2回転締めます。エアをオフにすると、コレットがパーツのクランプを開始します。必要とするクランプ力に達するまでこれを繰り返します。

AC125コレットクローザー



組み立てたAC125(A)のドローチューブをHA5Cスピンドルの背面に挿入し、本体をスピンドルの背面にねじで固定します。

要注意:コレットアセンブリをスピンドルに 対して叩くと、ドローバーの端にあるスレッドが破損します。

ストラップレンチで約30 ft./lbsに締めます。図のように、1/2-13 SHCS(C)を使って、バルブアセンブリ(B)をHA5Cの上部に取付けます。フィッティング(D)(部品番号58-16755)と銅管(E)(部品番号58-4059)



を、バルブとコレットクローザーの背面のフィッティングの間に取付けて締めます。

これらの取り外しや取付けにはハンマーは使わないでください。衝撃でユニット内部の精密ベアリングとギアが破損します。

コレットの取付け(モデルAC125)

すべてのAC125付きコレットは、必ず汚れや不具合のない状態で使用してください。AC125にコレットを取付けるには、コレットのキー溝とスピンドルキーを揃えて、コレットを挿入します。5/16インチのヘックスレンチをドローチューブの背面にある六角に挿入し、ドローチューブを回転させてコレットを噛み合せます。ドローチューブをパーティをつかむまで回転させ、次に約1/4回転戻します。これは、グリップ範囲を微調整するための最初の手順です。

コレットクローザーの取り外し(モデルAC25/AC100/AC125)

工場出荷時に取付済のエアー駆動コレットクローザーは取り外さないことを前提としていますが、修理のために、ストラップレンチを使ってコレットアセンブリを取り外す必要のある場合があります。ハンマーやインパクトレンチを使ってクローザー本体を取り外さないでください。ギアとベアリングセットが破損することがあります。コレットクローザーを取付け直す際には、ストラップレンチを使って約30 ft-lbに締めます。

HAAS 手動ドローチューブ(HMDT)

HMDTは、貫通穴が必要な場合や、スペースが限られている場合は、空圧クローザーの代わりに、標準および傾斜マルチヘッド5Cユニット用に使用できます。HMDTは5Cユニットの本体に適合し、1.12"(28mm)の貫通穴があります。コレットは、標準1-1/2"(38mm)ソケットとトルクレンチを使って均等に締めます。

コレットの引っ掛け

注記:

過度の磨耗とコレットの引っ掛けを防ぐために、コレットに不具合やバリがないことを確認します。モリブデンガリースをコレットの磨耗表面に薄く塗ると、スピンドルとコレットの寿命を伸ばし、また、引っ掛けを防ぐことができます。

AC25を使用する場合は、空気供給を取り外してコレットを解除します。コレットはエアコレット内の強力なばねで押し上げられます。

AC100では、工場エアーを使ってドローバーを前に移動して、コレットを解除します。引っ掛かる場合は、空気圧を高くしてコレットを解除します。ただし、空気圧は150 psiを越えないようにします。

AC125では、工場エアーを使ってドローチューブを引き入れて、重い内部ばねでドローチューブを押し出し、コレットを解除します。バネでコレットを押し出すことができなくなった場合は、次の方法でコレットを取り外し、取付け直す前にコレットの外側にグリースを軽く塗ります。

1. 3方向空気弁が詰まった場合は、はい気エアフローが制限され、コレットがテーパーにくっつきます。弁をクランプしたままで、空気供給を数回接続したり切斷します。



- 上記の方法でもコレットを取り外せない場合は、バルブをクランプ解除位置にし、打ち付け面がプラスチック製の木楓でドローチューブの背面を軽く叩きます。

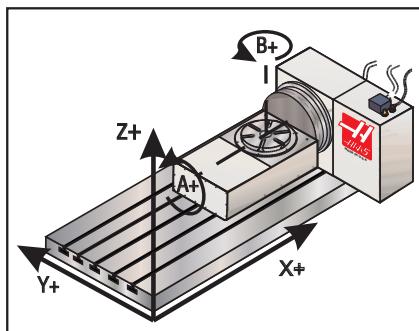
HA5C ツーリング位置

HA5C には、迅速にセットアップするためのツーリング点があります。セットアップで最も時間が掛かるのは、ヘッドとテーブルを揃えることです。取付け面には $3.000"$ の中心に $0.500"$ の穴が 2 つあります。底面の穴は、6 インチ当たり $0.0005"$ 以内でスピンドルに平行で、中心では $\pm 0.001"$ 以内です。対応する穴をツーリング板に開けてセットアップを行います。ツーリング穴を使うことで、強力な切削力をパーツに適用した場合にヘッドがミルテーブルから持ち上がるることも防止できます。

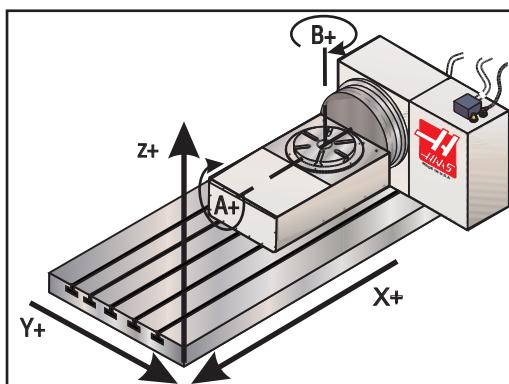
CNC ミルの場合は、HAAS ヘッドに、片方の直径が $0.500"$ 、もう一方の直径が $0.625"$ の機械加工済みのステップしたプラグがあります。直径 $0.625"$ は、ミルテーブルの T スロットに納まります。これで簡単に平行調整ができます。

2 軸座標系

Haas 5 軸コントロールの **A** 軸と **B** 軸のレイアウトは次の図のとおりです。**A** 軸は **X** 軸の周りの回転動作です。**B** 軸は **Y** 軸の周りの回転動作を定義します。**A** 軸と **B** 軸の軸回転は、右手の法則を使って定義します。つまり、正の **X** 軸に沿って右手の親指を置くと、右手の指先の方向が正の **A** 軸コマンド用工具移動の方向になります。同様に、正の **Y** 軸に沿って右手の親指を置くと、右手の指先は正の **B** 軸コマンド用工具移動の方向を指します。このように、右手の法則は、テーブル移動の方向ではなく工具移動の方向を定義します。右手の法則では、指先は正の回転テーブル移動の反対方向を指します。下図を参照してください。



ワーク座標（正方向）



テーブル移動（正コマンド）

注記: 上図は、多数ある機械工具とテーブルの設定の中の一例に過ぎません。機器、パラメータ設定、使用する 5 軸ソフトウェアによって、テーブルの正の移動方向は異なる場合があります。

操作



フロントパネルディスプレイ

フロントパネルには、回転ユニットのプログラムとモードが表示されます。ディスプレイには4行表示されます。1行の最大文字数は80文字です。最初の行には現在のスピンドル位置(POS)が表示されます。次にGコードディスプレイ(G)、ループカウントディスプレイ(L)が表示されます。

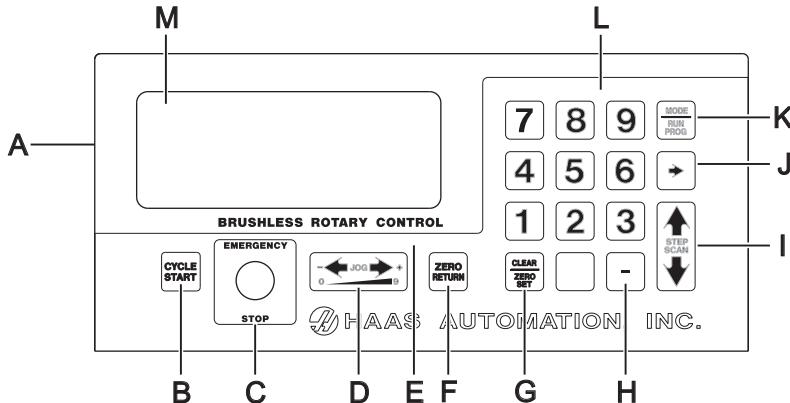
2番目と3番目の行にはステップ番号(N)が表示され、次にステップサイズ、送りレート(F)が表示されます。2番目と3番目の行の左から3つの文字は1~99のステップ番号です。数値キーで変更することはできません。[Step Scan(ステップスキャン)]の矢印ボタンを使って選択します。

4番目の行はコントロール機ステータスラインです。次の3つの制御操作があります:RUN(実行)、STOP(停止)、ALARM(アラーム)。これらの操作の後に、負荷のパーセント値、エアーブレーキの最後のステータスが表示されます。

各ステップ(またはブロック)に含まれるプログラムに必要な複数の情報は同時に表示されます。データの前にある文字は表示された情報の種類を示します。

右矢印ボタンを続けて押すと、ディスプレイが次のレジスタに進みます。Position(位置) - Step Size(ステップサイズ) - Feed Rate(送りレート) - Loop Count(ループカウント) - G Code(Gコード) - Position(位置) - の順に進みます。[Run(実行)]モードでは、右矢印ボタンでこれらの5つから選択することができます。「Program(プログラム)」モードでは、Position(位置)以外を表示できます。

ディスプレイは、プログラムの1つのコマンドを1回ずつ示すウィンドーのようなものです。[Display Scan(ディスプレイスキャン)]ボタンで横にスキャンすると、1つのステップのすべての情報を表示できます。[Display Scan(ディスプレイスキャン)]ボタンを押すとウィンドーの位置が右に1段階ずつシフトし、左から右に列の最後でループします。上向き矢印を押して前のステップを表示し、下向き矢印を押して次のステップを表示します。これらの3つのキーを使えば、プログラムのどこでもスキャンできます。その位置に新しい数字を入力すると、数字は次の位置にスキャンするか、「Run(実行)」モードに戻ると保存されます。



- A) ユニットをオンにするメイン電源スイッチ(背面パネルにあります)。
- B) [Cycle Start(サイクルスタート)] - ステップの開始、連続操作の停止、ステップの挿入、サーボオンを実行します。
- C) [Emergency Stop(緊急停止)] - オンの時はサーボをオフし、ステップ処理中の場合はそのステップを中断します。
- D) [Jog(ジョグ)] - 最後に数値キーを押して定義した速度で、サーボを前方向や後方向に移動します。
- E) 負荷計スピンドル負荷(%)を示します。高負荷は超過負荷または加工品サポートの整列が正しくないことを示します。修正を行わないと、「Hi-LoAd」または「Hi Curr」アラームが発生します。超過負荷が続くとモーターやテーブルが破損することがあります(「トラブルシューティング」のセクションを参照してください)
- F) [Zero Return(ゼロリターン)] - サーボを原点に戻したり、機械の HOME(ホーム)の検索やステップの削除、あるいは、機械のオフセット方向に前進移動します。
- G) [Zero Set(ゼロセット)] - 入力したデータを取り消したり、プログラムを「0」にリセットしたり、現在のサーボ位置を HOME(ホーム)として定義します。
- H) マイナス (-) キー - 負のステップ値や、プログラム/アップロード/ダウンロード機能を選択します。
- I) Step Scan(ステップスキャン) - 「RUN(実行)」モードで 1 ~ 99 のステップ番号をスキャンします。「Program(プログラム)」モードで上下にスキャンします。
- J) Display Scan(ディスプレイスキャン) - 「RUN(実行)」モードで Position(位置)、Step Angle(ステップ角度)、Feed Rate(送りレート)、Loop Counts(ループカウント)、G Code(G コード)、ステータスラインまたは位置とステータスラインのある画面を表示するディスプレイをスキャンします。「Program(プログラム)」モードで左右にスキャンします。
- K) Mode/Run Prog(モード/実行プログラム) - 「Run(実行)」モードから「Program(プログラム)」モードに切り替えます(ディスプレイは点滅します)。
- L) データを入力し、ジョグ速度を選択します。
- M) 4 ラインディスプレイ Spindle Position(スピンドル位置)、Feed Rate(送りレート)、Loop Counts(ループカウント)、Step Angle(ステップ角度)、G Code(G コード)などの現在のデータを表示します(ステップ番号は 1 ~ 99 です)。パワーアップ時にはエラーも表示します。



ディスプレイには4つのラインがあり、各ラインに20文字表示できます。左から2つの文字は1～99のステップ番号です。数値キーで変更することはできません。[Step Scan(ステップスキャン)]の矢印ボタンを使って選択します。各ステップ(またはブロック)には、プログラムに必要な複数の情報が含まれていますが、同時に表示することはできません。[Display Scan(ディスプレイスキャン)]ボタンを使って各ステップのデータを表示します。データの前にある文字は、表示された情報の種類を示します。例えば、番号の前にFがある場合は、表示されたデータは送りレートのものです。[Display Scan(ディスプレイスキャン)]キーを使って、ディスプレイ間を移動します。

2軸回転製品

ディスプレイの下にある3つの可変数字は、デュアルコントロールの操作を示します。「S」はサーボオンを意味します。「R」は実行中を、「M:」は軸モードを意味します。それぞれの文字の後には軸文字AとBが付きます。例えばサーボがオンで両方の軸が有効な場合は、コントロール機には「S:AB R:M:A」と表示されます。両方の軸が実行中の場合は、コントロール機には「S:AB R:AB M:A」と表示されます。

ディスプレイの例

右側の図は、コントロール機の電源を入れて[Cycle Start(サイクルスタート)]を押しした場合の表示内容です。

ディスプレイは、A軸とB軸が両方とも有効であることを示します(パラメータ47=0)。「S:」は「Servo On(サーボオン)」を示し、「AB」はサーボがオンになっている軸を示します。「M:」はコントロール機の軸モードを示し、それに後続する文字は操作で使用できる軸を示します。

パラメータ47が「0」に設定されている場合は、A軸とB軸の両方が有効です。パラメータ47が「1」に設定されている場合はA軸が無効で、パラメータ47が「2」に設定されている場合はB軸が無効です。次は、パラメータ47が「2」に設定されている場合の例です。

「Program(プログラム)」モードでは、点滅する番号を編集できます。[Display Scan(ディスプレイスキャン)]ボタンを使ってそのステップのすべてのデータを表示します。[Display Scan(ディスプレイスキャン)]ボタンを押すとウィンドーの位置が右に1段階ずつシフトし、左から右に列の最後でループします。上向き矢印を押して前のステップを表示し、下向き矢印を押して次のステップを表示します。新しい値を入力すると、新しいステップを選択したり、回転コントロール機が「Run(実行)」モードに戻ると、その値は保存されます。

サーボをオンにする

コントローラには115V AC(220V AC - TRTユニット)電源供給が必要です。フロントパネルの電源スイッチがオフになっていることを確認し、テーブル/インデクサのモーターケーブルと電源コードを接続します。コントローラをオンにします。ユニットが自己テストを行い表示します。

他のメッセージが表示される場合は、本マニュアルの「エラーコード」のセクションを参照してください。番号は約1秒間しか表示されません。「Por On」メッセージは、サーボ(モーター)がオフであることを示します(これは異常ではありません)。いずれかのキーを押して操作を続けることができますが、バッテリ充電量が低いとプログラムパラメータが失われることがあります。フロントパネルの[Start(スタート)]スイッチを1回押し



ます。パネルに次のように表示されます:**01 no Ho** これは、モーターの電源が入っており、ゼロ位置が定義されていないことを示します(原点がありません)。

ゼロ位置を検索する

[Zero Return(ゼロリターン)] ボタンを押すと、自動ホーム戻り操作が開始されます。テーブル/インデクサが停止すると、ディスプレイに次のように表示されます:

01 Pnnn.nnn

「Zero Return(ゼロリターン)」機能は、2 軸回転テーブル用に選択した軸によって異なります。M:A または M:B など(右矢印キーを使って希望する軸を選択します)。

ディスプレイにゼロ以外の番号が表示される場合は、[Clear(クリア)] ボタンを 3 秒間押します。

ゼロ位置の手動検索

左/右ジョグスイッチを使って、テーブルをゼロとして使いたい位置に移動し、[Clear(クリア)] ボタンを 3 秒間押します。ディスプレイに次のように表示されます:**01 P 000.000**

これは、ゼロ位置が設定され、コントローラが通常操作を開始できる状態であることを示します。他の位置をゼロとして使用する場合は、テーブルを新しい位置にジョグして、[Clear(クリア)] ボタンを 3 秒間押します。ディスプレイに次のように表示されます:**01 P 000.000**

新しい原点を取り消すと、ゼロ以外の位置が表示されます。この場合は、[Zero Return(ゼロリターン)] ボタンを 1 回押すと、テーブルは事前定義したゼロ位置へ移動します。

ゼロ位置をオフセットする

左/右ジョグスイッチを使って、ユニットをゼロとして使いたい位置に移動し、[Clear(クリア)] ボタンを 3 秒間押します。次のように表示されます:**01 P000.000**

2 軸ユニット右矢印ボタンを押して B 軸を選択し、繰り返します。

これは、ゼロ位置が設定され、コントローラが通常操作を開始できる状態であることを示します。他の位置をゼロとして使用する場合は、インデクサを新しい位置にジョグして、[Clear(クリア)] ボタンを 3 秒間押します。次のように表示されます:**01 P000.000**

ゼロ位置を定義すると、ゼロ以外の数字が表示されます。この場合は、[Zero Return(ゼロリターン)] ボタンを 1 回押すと、インデクサは事前定義したゼロ位置に前進移動します。2 軸ユニットでは、右矢印キーを押して B(回転) 軸を選択し、繰り返します。

注記: 2 軸コントロールを使う 2 軸ユニットは低速ではゼロに戻ります。時間を短縮するために、ユニットをオフにする前にユニットをゼロに近い位置にジョグします。

ジョグする

回転ユニットは数字ボタン(0-9)を使ってジョグできます。各数字は最大速度の割合です。ジョグ速度はフロントパネルの数字キーで選択します。これは、パラメータで設定した最大送りレートの分数です。

2 軸ユニットの右矢印ボタンを使ってジョグする軸を選択します。



コントロールが直線動作用にセットアップされている場合は、正および負方向の移動制限があります。コントロールが移動制限を超えるようなステップが開始されると、次のメッセージが表示されます:**2 FAR**

コントロール機はそのステップを実行しません。A 軸の移動範囲についてはパラメータ 13 とパラメータ 14、B 軸の移動範囲についてはパラメータ 59 とパラメータ 60 を参照してください。

エラーコード

コントロール機をオンにして、コントロール機のエラーが表示される場合は、様々な自己テストを実行します。断続的な低電圧エラーや電力エラーは、コントローラに十分な電力が供給されていないことが原因の場合があります。短い過負荷対応延長コードを使います。供給電力がプラグで最小 15 amps であることを確認します。

Blank front panel(空白のフロントパネル) - プログラム CRC エラー (不良 RAM、または不良 ROM から RAM へプログラム転送された場合は電源オン)

E0 EProm - EPROM CRC error

Frt Pnel Short(フロントパネル短絡) - フロントパネルスイッチが閉じているか短絡しています

Remote Short(リモート短絡) - リモートスタートスイッチが閉じているか有効、または CNC 入力が短絡しています (ケーブルを取り外してテストします)

RAM Fault(RAM エラー) - メモリのエラーです

Stored Prg Flt(保管したプログラムのエラー) - 保管したプログラムのエラーです (バッテリ残量が少なくなっています)

Power Failure(電源エラー) - 電源エラー 中断 (低ライン電圧)

Enc Chip Bad(エンコーダーチップ不良) - エンコーダーのチップが不良です

Interrupt Flt(中断エラー) - タイマー/中断エラーです

1kHz Missing(1kHz がありません) - クロック生成ロジックエラーです (1 kHz 信号がありません)

Scal Cmp Lrge(スケール補正大) - 最大許容回転スケール補正を超えてます。 HRT210SC のみ

0 Margin Small(0 余白小) - (ゼロ余白が小さすぎます) 小さすぎるゼロ余白とは、ホームを検索した後のホームスイッチと最終モーター位置間の距離が、モーター回転の 1/8 未満か 7/8 より大きいことを意味します。このアラームは、通常、回転テーブルをホームに戻している間に発生します。A 軸ではパラメータ 45、B 軸ではパラメータ 91 を正しく設定します。軸パラメータ (45 または 91) 用のデフォルト値 (0) を使い、モーター回転の 1/2 を追加します。1/2 モーター回転は、A 軸用のパラメータ 28 の値、または、B 軸用のパラメータ 74 の値を差し引き、2 で割ります。この値をパラメータ 45 またはパラメータ 91 用に入力して回転テーブルを原点に戻します。



サーボオフコード

サーボがオフになった場合は、次のコードと理由コードが表示されます。TRT ユニット用のコードの前には「A」または「B」が付きます。これは、エラーの原因になった軸を示します。

Por On (電源オン) - 電源が適用されたばかりです（または、前に失敗しました）

Servo Err Lrge (サーボエラー大) - エラー後のサーボが大きすぎます（パラメータ 22 または 68 を参照してください）

E-Stop (非常停止) - 非常停止です

Servo Overload (サーボ過負荷) - ソフトウェアがヒューズしています。過負荷のためにユニットがオフになりました（パラメータ 23 または 69 を参照してください）

RS-232 Problem (RS-232 問題) - 遠隔 RS-232 オフが指示されました

Encoder Fault (エンコーダーエラー) - Z チャンネルエラーです（エンコーダーまたはケーブルが不良です）

Scale Z Fault (スケール Z エラー) - 可移転スケール Z チャンネルエラーです（回転スケールエンコーダーまたはケーブルが不良です）HRT210SC のみ

Z Encod Missing (Z エンコーダーがありません) - Z チャンネルがありません（エンコーダーまたはケーブルに不具合があります）

Scale Z Missing (スケール Z がありません) - 可移転スケール Z チャンネルがありません（回転スケールエンコーダーまたはケーブルが不良です）HRT210SC のみ

Regen Overheat (再生成が過熱しています) - ライン電圧が高くなっています

Cable Fault (ケーブルエラー) - エンコーダーケーブル配線の中断が検出されました

Scale Cable (スケールケーブル) - 回転スケールケーブル配線の中断が検出されました（HRT210SC のみ）

Pwr Up Phase Er (パワーアップ位相エラー) - パワーアップ位相エラーです。

Drive Fault (駆動エラー) - 過電流または駆動エラー。

Enc Trans Flt (エンコーダー変換エラー) - エンコーダー変換エラーが検出されました。

Indr Not Up - プラッタが完全に上がっていません（HRT320FB のみ）空気圧が低いことが原因の可能性があります。

緊急停止

[Emergency Stop (非常停止)] ボタンを押すと、サーボはオフになり、スピンドルは減速して停止し、「**E-Stop (非常停止)**」を表示します。最後のステップが完了していない場合は、コントロール機はそのステップに留まり、回転位置は失われません。再スタートするには [Cycle Start (サイクルスタート)] を 2 回押してサーボをオンにし、もう一度押してステップを再スタートします）。遠隔サイクルスタートとサイクル終了は、[Start (スタート)] ボタンを押して [Emergency Stop (緊急停止)] を解除するまで機能しません。

コントローラのプログラミング

はじめに

プログラミングはフロントパネルのキーパッドを使って行います。キーパッドの右列にあるその他のボタンを使ってプログラムを制御します。



[Mode(モード)] ボタンは、「Run(実行)」モードと「Program(プログラム)」モードを選択します。ディスプレイは「Run(実行)」モードでは点灯したままの状態になり、「Program(プログラム)」モードでは点滅します。

「Run(実行)」モードは事前にプログラムしたコマンドを実行するときに使用し、「Program(プログラム)」モードはメモリ内にコマンドを入力するときに使用します。サーボループはどちらのモードでもオンにでき、アイドル状態時にモーターを指示した位置に維持します。

コントローラを初めてオンになると、「Run(実行)」モードで、サーボはオフになっています。これは次のように表示されます:[Por On].[Start(スタート)] キーを押して操作を続けます。

ボタンは押して直ぐに離します。ボタンを押し続けるとボタンが繰り返されます。これは、長いプログラムをスクロールする際に便利です。いくつかのボタンは、モードによって1つ以上の機能があります。

データのコントローラメモリ上の保存形式

(TRT と TR)

ステップ番号	ステップサイズ	送りレート	ループカウント	Gコード
1 (A 軸) (B軸)	90.000	80	01	91
2 (A 軸) (B軸)	-30.000	05	01	91
3 (A 軸) (B軸)	0	80	01	99
~				
99 (A 軸) (B軸)	0	80	01	99

-プログラムデータ-

ウィンドウ **右矢印キー**を押すと、ウィンドウが右に移動します。

上向き矢印キーまたは**下向き矢印キー**を押して、ウィンドウを上下に移動します。

ステップを入力する

単軸

1つのステップをコントローラメモリに入力するには、[Mode(モード)] ボタンを押し、コントロール機を「Program(プログラム)」モードにします。ディスプレイが点滅し、ステップサイズが表示されます。最後のプログラムを取り消すには、[Clear(クリア)] キーを3秒間押します。

45°ステップを入力するには「45000」と入力します。ディスプレイに「N01 S45.000 G91」と表示されます。その下の行には「F60.272 L001」と表示されます(F値は回転テーブルの最大速度です)。下向き矢印ボタンを押します。これで45°ステップが保存されます。「20000」と入力して20°/秒の送りレートにします。ディスプレイに「01 F 20.000」と表示されます。[Mode(モード)] ボタンを押してコントローラを「Run(実行)」モードに戻します。



[Cycle Start(サイクルスタート)] ボタンの押して 45° ステップを開始します。テーブルは新しい位置に移動します。

2 軸

B 軸 45° ステップと同期回転 90° ステップを入力するには、右矢印を押して「45000」と入力します。ディスプレイに次のように表示されます:01 A 45.000 (M:A 表示付き)。

右矢印ボタンを押します。これで 45° のステップと表示する送りレートが保存されます。

[Cycle Start(サイクルスタート)] ボタンの押して 45° ステップを開始します。インデクサは新しい位置に移動し、ステップの最後に、ディスプレイに次のように表示されます。

01 P045.000
P090.000

A 軸の $80^{\circ}/\text{秒}$ の送りレートを入力するには、右矢印をもう一度押して「80000」と入力します。ディスプレイに次のように表示されます:01 A F 80.000.

右矢印キーを 2 回押して「90000」と入力します。ディスプレイに次のように表示されます:01 B 90.000.B 軸の $80^{\circ}/\text{秒}$ の送りレートを入力するには、右矢印をもう一度押して「80000」と入力します。ディスプレイに次のように表示されます:01 B F 80.000.コントローラを「Run(実行)」モードに戻すには、[Mode(モード)] ボタンを押します。ディスプレイに次のように表示されます:

01 A P000.000
B P000.000

[Cycle Start(サイクルスタート)] ボタンを押してプログラムを開始します。インデクサは新しい位置に移動し、ステップの最後に、ディスプレイに次のように表示されます。

01 A P045.000
B P090.000

プログラムをメモリに保存する

注記: 制御ボタンを押すとすべてのデータは自動的にメモリに保存されます。

プログラミングは、コントローラが「Program(プログラム)」モードで、ステップ番号が 01 であることを確認してから開始します。これは、ユニットが動作していない状態で [Mode(モード)] ボタンを押して行います。**ディスプレイが点滅します**。次に、[Clear(クリア)] キーを 5 秒間押し続けます。これでメモリは取り消され、ステップ 1 でプログラミングを開始する準備ができます。「01 000.000」と表示されます。データを入力したり変更するたびにメモリを取り消す必要はありません。プログラムのデータは、新しいデータを古いデータの上に書き込むと変更されます。

単軸制御では 7 つのプログラムを保存できます (0-6 の番号)。2 軸では 4 つのプログラムを保存できます (0-3)。プログラムにアクセスするには、G コードが表示されている間にマイナス (-) キーを押します。ディスプレイは次のように変更されます:Prog n. 数字キーを押して新しいプログラムを選択します。次に、「Run(実行)」モードに戻る場合は [Mode(モード)] キーを押します。「Program(プログラム)」モードで続行する場合は [Start(スタート)] キーを押します。プログラムで可能な 99 のステップには G コード (G) と次の 1 つが必要です:

- 負号が付いている場合もある、数字で示されるステップサイズまたは位置コマンド



- b) Fで始まる送りレート
- c) Lで始まるループカウント
- d) Locで始まるサブルーチン先

ステップに付属する追加コードを表示するには、右矢印キーを押します。

S135.000 G91
F040.000 L001

コードのライン例

これらのエントリのいくつかは特定のGコードでは許可されず、その場合入力できないか無視されます。ほとんどのステップは相対位置コマンドで、これはデフォルトのGコード(91)です。Gコード86、87、89、92、93は、CNCリレー機能を無効にして使います(パラメータ1=2)。

ステップサイズを度数で小数点第3桁まで入力します。小数点は必ず入力します。ゼロの場合も同様です。反対方向には負号(-)を入力します。送りレートやループカウントを編集する場合は、右矢印キーを押してエントリーを表示し、データを入力します。

送りレートやループカウントを使わないパートのプログラミングの場合は、下向き矢印を押して次のステップに進みます。Gコードとステップサイズを入力して次のステップに進みます。ステップは、自動的に最も速い送りレートとループカウント1に設定されます。

間違った数字や制限を超える数字を入力すると、コントロール機に次のように表示されます:Error(エラー)。これを修正するには、[Clear(クリア)]ボタンを押して正しい数字を入力し直します。正しい数字を入力しても「Error(エラー)」が表示される場合は、パラメータ7(メモリプロテクト)を確認します。

最後のステップを入力したら、次のステップに終了コードを設定します。注記:ステップ2~99は、メモリを取り消すと終了コードに設定されます。つまり、G99を入力する必要はありません。既存のプログラムからステップを削除する場合は、最後のステップの後にG99を入力したことを確認します。

注記: HRT320FBでは送りレートを使いません。最大速度でインデックスします。

Gコード

- G28** 原点に戻る(ステップ0のG90と同じ)
- G33** 連続動作
- G73** ペックサイクル(直線操作のみ)
- G85** 一部円分割
- G86** CNCリレーをオンにする
- G87** CNCリレーをオフにする
- G88** 原点に戻る(ステップ0のG90と同じ)
- G89** 遠隔入力を待機
- G90** 絶対座標位置コマンド
- G91** インクリメントコマンド
- G92** CNCリレーをパルスして遠隔入力を待機
- G93** CNCリレーをパルスする
- G94** CNCリレーをパルスして、次のLステップを自動的に実行する



- G95** プログラムの終了/戻る、ただし後続ステップあり
- G96** サブルーチン呼出/ジャンプ(ジャンプ先は1つのステップ番号)
- G97** Lカウント/10(秒)遅延(0.1秒まで)
- G98** 円分割(円弧操作のみ)
- G99** プログラムの終了/戻る、ステップの終了

2軸注記: G95、G96、G99のある軸は、その他の軸のGコードコマンドに関係なく実行されます。両軸にこれらのGコードがある場合はA軸のGコードだけが実行されます。各ステップは、次のステップに進む前に、遅い軸のGコードがすべてのループを終了するまで待機します。G97が両軸にプログラムされている場合は、遅延は両軸の遅延の合計になります。

連続動作

G33 は [Cycle Start(サイクルスタート)] ボタンを使って連続動作を開始します。ボタンを押し続けると、ボタンを解除するまで G33 動作が続きます。CNC コントロール機からの M フィン信号は「遠隔サイクルスタート」に接続されており、任意の送りレートが送りレートフィールドに入力されます。G33 動作の方向は、ステップサイズを 1.000 に設定した場合は右回り、-1.000 に設定した場合は左回りです。ループカウントは「1」に設定します。

絶対座標/相対移動動作

G90 と **G91** を使って、絶対座標(**G90**)または相対移動(**G91**)の位置決めをします。G90 は、絶対座標位置決めができる唯一のコマンドです。G91はデフォルト値であり、相対移動動作を提供します。

G28とG88はプログラムしたホームコマンド用です。入力した送り速度を使ってゼロ位置に戻ります。

送りレート

最大送りレート

410,000、HA5C 用
130,000、HRT 160 用、
100,000、HRT 210 用
75,000、HRT 310 用
50,000、HRT 450 用

送りレート表示の範囲は 00.001 から回転ユニット用最大値の間です(テーブルを参照してください)。送りレート値の前には F が付きます。選択したステップに使う送りレートが表示されます。送りレートは 1 秒間に回転する角度を意味します。例:送りレートが 80.000 の場合はプラッタは 1 秒間に 80° 回転します。



ループカウント

ループカウントを使って、次のステップに進む前に1つのステップを999回まで繰り返すことができます。ループカウントには「L」が付き、1～999の値が続きます。「Run(実行)」モードでは、選択したステップ用の残りのループカウントを表示します。「Circle Division(円分割)」機能と併用した場合は、ループカウントを使って2～999の円分割の数を入力することもできます。G96と併用した場合は、「Loop Count(ループカウント)」でサブルーチンを繰り返す回数を指定します。

サブルーチン(G96)

サブルーチンで999回までシーケンスを繰り返します。サブルーチンを「呼び出す」にはG96を入力します。G96移動を入力すると、ジャンプ先ステップを入力するために登録した「ステップ番号」の次に「00」と点滅表示されます。プログラムがG96ステップになると、コントロール機は「ステップ番号」レジスタで呼び出したステップにジャンプします。コントロール機は、G95またはG99が見つかるまで、そのステップと続くステップを実行します。次に、プログラムはG96の後のステップにジャンプして戻ります。

G96のループカウントを使ってサブルーチンを繰り返すことができます。サブルーチンを終了するには、最後のステップの後でG95またはG99を挿入します。サブルーチン呼出は、常に呼出とサブルーチンの最初のステップを実行することから、ステップとは見なされません。ネストはできません。

遅延コード(G97)

Gコード97を使ってプログラム内の一時停止(ドウェル)をプログラムします。例えば、G97をプログラムしてL=10と設定すると、1秒間一時停止します。G97は、ステップ完了時にCNCリレーをパルスしません。

円分割

円分割は**G98**で選択します(TRTユニットでは**G85**)。Lで円をいくつに等分割するかを定義します。Lカウントステップの後は、ユニットは開始時と同じ位置になります。円分割は円弧モードでしか使用できません(例:パラメータ12=0,5,6)。**G85**で、2軸ユニット用の360°以外の角度の分割を選択します。2軸ユニットは、ゼロ以外の停止モードで1つの軸を移動します。もう1つの軸はゼロ停止になります。

自動連続制御

パラメータ10が2に設定されている場合は、コントロール機はプログラム全体を実行し、G99になると停止します。プログラムを停止するには、現在のステップが終了するまで[Cycle Start(サイクルスタート)]を押し続けます。プログラムを再スタートするには[Cycle Start(サイクルスタート)]をもう一度押します。



ラインを挿入する

新しいステップをプログラムに挿入するには、プログラムモードで [Cycle Start(サイクルスタート)] を 3 秒間押し続けます。これで、現在のステップとそれに続くすべてのステップを下へ移動して、新しいステップをデフォルト値で挿入します。サブルーチンジャンプは番号を振り直す必要があります。

ラインを削除する

ステップをプログラムから削除するには、「Program(プログラム)」モードで [Zero Return(ゼロリターン)] ボタンを 3 秒間押し続けます。これで、後に続くすべてのステップが 1 つずつ上へ移動します。サブルーチンジャンプは番号を振り直す必要があります。

デフォルト値

すべての回転ユニットのデフォルト値は次のとおりです:

000.000	(ステップサイズ ゼロ 単軸)
A 000.000	(ステップサイズ ゼロ - 2 軸)
B 000.000	
F	(パラメータで定義される最大送り速度)
L	001
G	91 (相対移動)

エントリーを取り消したり「0」に設定すると、コントロール機は値をデフォルト値に設定します。すべてのエントリーは、次のディスプレイ機能やステップ番号を選択したり、「Run(実行)」モードに戻ると保存されます。

保存したプログラムを選択する

プログラムを選択するには、「Program(プログラム)」モードで G コードが表示されている間にマイナス (-) ボタンを押します。ディスプレイは次のように変更されます:Prog n. 数字キーを押して新しいプログラムを選択します。次に、「Run(実行)」モードに戻る場合は [Mode(モード)] キーを押します。「Program(プログラム)」モードで続行する場合は [Cycle Start(サイクルスタート)] ボタンを押します。

プログラムを取り消す

プログラムを取り消す(パラメータは含まれない)には、「Program(プログラム)」モードで(ディスプレイが点滅していない場合は [Mode(モード)] ボタンを押します)、[Clear(クリア)] ボタンを 3 秒間押します。ディスプレイは 99 のステップすべてを循環し、最初のステップ以外を G99 に設定します。最初のステップは、G91、ステップサイズ 0、最大送りレート、ループカウント 1 に設定されます。



操作上のアドバイス

1. 「Run (実行)」モードでは、[Display Scan (ディスプレイスキャン)] ボタンを押して他のディスプレイを選択できます。
2. どのステップでも、上下スキャンキーを使ってプログラムを開始できます。
3. ステップは回転コントロール機にあることから、ミルがプログラムした M 機能と同じ数値であることを確認します。
4. 2 つの M 機能を連続してプログラムして、回転コントロール機をインデックスしないでください。ミルのタイミングエラーにつながることがあります。1/4 秒間一時停止します。

同期回転とミリング

G94 を使って同期ミリングを実行します。リレーがステップの始めでパルスし、NC ミルが次のブロックに進みます。回転コントロール機は、開始コマンドを待たず に、L ステップを実行します。通常、G94 上の L カウントは「1」に設定されており、そのステップの後には、NC ミルで同期実行されるステップが続きます。

螺旋ミリング (HRT と HA5C)

螺旋ミリングは回転ユニットとミル軸の組み合わせ移動です。同期回転とミリング機能で、カム形状、螺旋、山形カットの機械加工ができます。コントロール機で G94 を使って回転と送りレートを追加します。コントロール機が G94 (ミルに処理するように伝えます) と後に続くステップを 1 つのステップとして実行します。1 つ以上のステップが必要な場合は L コマンドを使います。螺旋ミルのために、回転ユニットとミル軸が同じ時間に停止するようにミル送りレートを計算します。

ミル送りレートを計算するには次の情報が必要です:

1. スピンドルの傾斜回転 (パーツ概略図に説明があります)
2. スピンドルの送りレート (任意で適切な速度を選択します。5°/秒など)。
3. X 軸上で移動する距離 (パーツ概略図を参照してください)

例: 72° 回転し、同時に X 軸上を 1.500" 移動する螺旋をミルする:

1. 回転ユニットが角度全体を回転する所要時間を計算します。
角度の数値・(スピンドルの送りレート) = インデックスする時間
72 度・5-/秒 = ユニットが回転する時間は 14.40 秒。
2. 14.40 秒で X 距離移動するミルの送りレートを計算します。(移動する長さ (インチ) ÷ 回転秒数) × 60 秒 = ミルの送りレート (インチ/秒)。
1.500 インチ ÷ 14.4 秒 = 0.1042 インチ/秒 × 60 = 6.25 インチ/分。

インデクサを 5°/秒の送りレートで 72° 移動するように設定する場合は、螺旋を生成するために、ミルを 6.25 インチ/分の送りレートで 1.500 インチ移動するようにプログラムします。HAAS コントロール機用のプログラムは次のとおりです:



ステップ	ステップサイズ	送りレート	ループカウント	G コード
(前の送りレートテーブルを参照してください)				
01	0	080.000 (HRT)	1	[94]
02	[72000]	[5.000]	1	[91]
03	0	080.000 (HRT)	1	[88]
04	0	080.000 (HRT)	1	[99]

ミルプログラムは次のようにになります:

N1 G00 G91 (相対移動モードで高速)
N2 G01 F10.Z-1.0 (Z 軸で送り減速)
N3 M21 (ステップ 1 でインデックスプログラムを開始)
N4 X-1.5 F6.25 (ここでインデックスヘッドとミルが同時に移動する)
N5 G00 Z1.0 (Z 軸で高速戻り)
N6 M21 (ステップ 3 でインデクサをホームに戻す)
N7 M30

タイミング上の問題

ユニットが G94 を実行すると、次のステップを実行する前に 250 ミリ秒の遅延が必要です。これによって、テーブルが回転する前にミル軸が移動することで、切削にフラットスポット(平らな箇所)が残ることがあります。この場合は、M 機能の後に 0 ~ 250 ミリ秒のドウェル(G04)をミルに追加してミル軸の移動を防ぎます。ドウェルを追加すると、回転ユニットとミルは同時に移動を開始します。螺旋終了時のタイミングの問題を防ぐために、ミルの送りレートを変更する必要がある場合があります。ミルの送りレート調整は精密です。回転コントロール機の送りレートは調整しないでください。アンダーカットが X 軸方向にある場合は、ミルの送りレートを 0.1 速くします。アンダーカットが放射方向にある場合は、ミルの送りレートを遅くします。

インデクサの動作完了前にミルが動作を完了し、連続する複数の螺旋動作がある場合(螺旋切削のリトレースなど)など、タイミングが数秒ずれる場合は、ミルが停止することがあります。これは、完了する前にミルが回転コントロール機に次の切削のサイクルスタート信号を送信することが原因です。回転コントロール機は、最初の移動を完了するまでその他の開始コマンドを受け付けません。複数の移動を行う場合はタイミング計算を確認します。問題の原因がタイミングにあることを確認するには、コントロール機をシングルブロックにしてステップとステップの間に 5 秒の間隔を置きます。シングルブロックで実行でき、連続モードでは実行できない場合は、タイミングがずれています。

プログラミング例

単軸プログラミング

例 1 番

プラッタを 90° インデックスします。

1. 電源スイッチをオンにします(電源スイッチは背面にあります)。
2. [Cycle Start(サイクルスタート)] ボタンを押します。
3. [Zero Return(ゼロリターン)] ボタンを押します。
4. [Mode(モード)] ボタンを押して離します。ディスプレイが点滅します。



5. [Clear(クリア)] ボタンを 5 秒間押し続けます。「01 000.000」と表示されます。
6. 「90000」と入力します
7. [Mode(モード)] ボタンを押します。ディスプレイの点滅が停止します。
8. [Cycle Start(サイクルスタート)] を押してインデックスします。

例 2 番

プラッタを 90° インデックスし(例 1 番、ステップ 1-8)、5 度/秒 (F5) で反対方向に 10.25 度回転して、ホームに戻ります。

9. [Mode(モード)] ボタンを押します。ディスプレイが点滅します。
10. 下向き矢印を 1 回押します。ステップ 2 になります。
11. キーパッドで「91」と入力します。[Clear(クリア)] を使って間違いを消去します。
12. [Display Scan(ディスプレイスキャン)] ボタンを 1 回押します。
13. キーパッドで「-10250」と入力します。
14. 下向き矢印を 1 回押します。コントロール機が送りディスプレイに移動します。
15. 「5000」と入力します。
16. 下向き矢印を 1 回押します。コントロール機がステップ 3 に移動します。
17. 「88」と入力します。
18. 上向き矢印を 4 回押します。コントロール機がステップ 1 に移動します。
19. [Mode(モード)] ボタンを押します。ディスプレイが点滅しなくなります。
20. [Cycle Start(サイクルスタート)] ボタンを 3 回押します。ユニットが 90 度 (90-) インデックスし、次に 10.25 度 (10.25-) では反対方向に低速で送り、ホームに戻ります。

次はコントロール機に入力するプログラムの例です。メモリは毎回取り消されたこととします。太文字はコントローラに入力するデータを示します。

例 3 番

4 穴パターンをドリルし、その後、同じパートに 5 穴パターンをドリルします。

ステップ	ステップサイズ	送りレート	ループカウント	G コード
(前の送りレートテーブルを参照してください)				
01	90.000	270.000 (HA5C)	4	91
02	72.000	270.000 (HA5C)	5	91
03	0	270.000 (HA5C)	1	99

例 3 番は、Circle Division (円分割) を使って実行することもできます。

ステップ	送りレート	ループカウント	G コード
(前の送りレートテーブルを参照してください)			
01	270.000 (HA5C)	4	98
02	270.000 (HA5C)	5	98
03	270.000 (HA5C)	1	99

例 4 番

90.12° インデックスし、7 穴ボルトパターンを開始してゼロ位置に戻ります。



ステップ	ステップサイズ	送りレート	ループカウント	G コード
01	90.120	270.000	1	91
02	0	270.000	7	98
03	0	270.000	1	88
04	0	270.000	1	99

例 5 番

90° インデックスし、送りを 15° 用に減速して、このパターンを 3 回繰り返し、ホームに戻ります。

ステップ	ステップサイズ	送りレート	ループカウント	G コード
01	90.000	270.000	1	91
02	15.000	25.000	1	91
03	90.000	270.000	1	91
04	15.000	25.000	1	91
05	90.000	270.000	1	91
06	15.000	25.000	1	91
07	0	270.000	1	88
08	0	270.000	1	99

これは、サブルーチンを使うプログラム(例 5 番)と同じです。

ステップ	ステップサイズ	送りレート	ループカウント	G コード
01	0	ステップ 4 番	3	96
02	0	270.000	1	88
03	0	270.000	1	95
04	90.00	270.000	1	91
05	15.00	25.000	1	91
06	0	270.000	1	99

例 5 番、サブルーチン付き、説明:

ステップ 1 番は、コントロール機にステップ 4 番にジャンプするように指示します。コントロール機はステップ 4 番とステップ 5 番を 3 回実行し(ステップ 1 でループカウント「3」)、ステップ 6 番でサブルーチンの最後に印を付けます。サブルーチンを終了すると、コントロール機は「G96」呼出の次のステップ(この場合はステップ 2 番)にジャンプして戻ります。ステップ 3 番はサブルーチンの一部ではないことから、プログラムの最後に印を付け、コントロール機をステップ 1 番に戻します。

例 5 番では、サブルーチンを使用してプログラムの 2 つのラインを保存します。しかし、パターンを 8 回繰り返すと、サブルーチンは 12 のラインを保存します。ステップ 1 番のループカウントだけが回数を増やしてパターンを繰り返します。

サブルーチンのプログラミングでは、サブルーチンを独立したプログラムとして考えてみます。サブルーチンを「呼び出す」場合には「G96」を使ってコントロール機をプログラミングします。End 95 コードでプログラムを完了します。サブルーチンを入力し、サブルーチンが始まるステップを書き取ります。そのステップを G96 ラインの LOC エリアに入力します。

例 6 番

15 度、20 度、25 度、30 度を続けて 4 回インデックスし、次に 5 穴ボルトバターンをドリルします。



ステップ	ステップサイズ	送りレート	ループカウント	G コード
01	0	Loc 4	4	96
02	0	270.000 (HA5C)	5	98
03	0	270.000 (HA5C)	1	95
ステップ 01-03 の上のメインプログラム - サブルーチンステップ 04-08				
04	15.00	270.000 (HA5C)	1	91
05	20.00	270.000 (HA5C)	1	91
06	25.00	270.000 (HA5C)	1	91
07	30.00	270.000 (HA5C)	1	91
08	0	270.000 (HA5C)	1	99

2 軸プログラミング

例 1 番

チルト軸ではなく、回転テーブルを 90° インデックスします。

1. [Power(電源)] スイッチをオンにします。
2. [Cycle Start(サイクルスタート)] スイッチを押します。
3. [Zero Return(ゼロリターン)] スイッチを押します。
4. [Mode(モード)] ボタンを押して離します。ディスプレイが点滅します。
5. [Clear(クリア)] ボタンを 5 秒間押し続けます。「G 91」が表示されます。
6. M:A が表示されるまで、[Display Scan(ディスプレイスキャン)] ボタンを押します（これは「Steps(ステップ)」ディスプレイです）。
7. 90000 を入力します。[Clear(クリア)] ボタンを使ってエラーを修正します
8. [Mode(モード)] ボタンを押します。ディスプレイの点滅が停止します。
9. [Cycle Start(サイクルスタート)] を押してインデックスします。

例 2 番

回転軸を 90° インデックスし（前のステップ 1-9）、次にチルト軸を 45° インデックスします。

10. [Mode(モード)] ボタンを押します。ディスプレイが点滅します。
 11. 下向き矢印を 1 回押します。これでコントロール機はステップ 2 へ移動します。
 12. キーパッドで「91」と入力します。
 13. M:B が表示されるまで、[Display Scan(ディスプレイスキャン)] ボタンを押します。
 14. キーパッドで「45000」と入力します。
 15. 上向き矢印を 1 回押します。コントロール機をステップ 1 へ移動します。
 16. [Mode(モード)] ボタンを押します。ディスプレイの点滅が停止します。
 17. [Cycle Start(サイクルスタート)] スイッチを押します。テーブルが 90° へ移動します。
[Cycle Start(サイクルスタート)] をもう一度押して、チルト軸を 45° へ移動します。
- 次はコントロール機に入力するプログラムの例です。メモリは取り消されていることがあります。



例3番

回転テーブルを 30° 傾斜し、次に 4 穴パターンをドリルして、最後に同じパートに 5 穴パターンをドリルします。

ステップ	モード(M:)	G コード	ステップサイズ	送りレート	ループカウント
01	A	91	000.000	080.000	1
	B	91	30.000	080.000	1
02	A	91	90.000	080.000	4
	B	91	000.000	000.000	4
03	A	91	72.000	080.000	5
	B	91	000.000	080.000	5
04	A	99	000.000	080.000	1
	B	99	000.000	080.000	1

ステップ	モード(M:)	G コード	ステップサイズ	送りレート	ループカウント
01	A	91	000.000	080.000	1
	B	91	30.000	080.000	1
02	A	98	000.000	080.000	4
	B	98	000.000	080.000	4
03	A	98	000.000	080.000	5
	B	98	000.000	080.000	5
04	A	99	000.000	080.000	1
	B	99	000.000	080.000	1

例4番

テーブルを 37.9° 傾斜し、回転テーブルを 90.12° インデックスして、7 穴ボルトパターンを開始し、ゼロ位置へ戻ります。

ステップ	モード(M:)	G コード	ステップサイズ	送りレート	ループカウント
01	A	91	000.000	080.000	1
	B	91	37.900	080.000	1
02	A	91	90.120	080.000	1
	B	91	000.000	080.000	1
03	A	98	000.000	080.000	7
	B	98	000.000	080.000	7
04	A	88	000.000	080.000	1
	B	88	000.000	080.000	1
05	A	99	000.000	080.000	1
	B	99	000.000	080.000	1

例5番

テーブルを 22° 傾斜して 90° インデックスし、送りを 15° 用に減速して、パターンを 3 回繰り返し、ホームへ戻ります。

ステップ	モード(M:)	G コード	ステップサイズ	送りレート	ループカウント
01	A	91	000.000	080.000	1
	B	91	22.000	080.000	1
02	A	91	90.00	080.000	1



	B	91	000.000	080.000	1
03	A	91	15.00	25.000	1
	B	91	000.000	080.000	1
04	A	91	90.00	080.000	1
	B	91	000.000	080.000	1
05	A	91	15.00	25.000	1
	B	91	000.000	080.000	1
06	A	91	90.00	080.000	1
	B	91	000.000	080.000	1
07	A	91	15.00	25.000	1
	B	91	v000.000	080.000	1
08	A	88	000.000	080.000	1
	B	88	000.000	080.000	1
09	A	99	END 99	080.000	1
	B	99	000.000	080.000	1

これは、サブルーチンを使うプログラム(例 5 番)と同じです。

ステップ	モード(M:)	G コード	ステップサイズ	送りレート	ループカウント
01	A	91	000.000	080.000	1
	B	91	22.000	080.000	1
02	A	91	90.00	080.000	1
	B	91	000.000	080.000	1
03	A	98	15.00	25.000	1
	B	98	000.000	080.000	1
04	A	88	90.00	080.000	1
	B	88	000.000	080.000	1
05	A	99	15.00	25.000	1
	B	99	000.000	080.000	1
06	A	91	90.00	080.000	1
	B	91	000.000	080.000	1
07	A	98	15.00	25.000	1
	B	98	000.000	080.000	1

例 5 番、サブルーチン付き、説明:

ステップ 2 番はコントロール機にステップ 5 番にジャンプするように指示します。コントロール機はステップ 5 番とステップ 6 番を 3 回繰り返し、ステップ 7 番でサブルーチンの最後に印を付けます。サブルーチンを終了すると、コントロール機は「G96」呼出またはステップ 3 番の次のステップにジャンプして戻ります。ステップ 4 番はサブルーチンの一部ではないため、プログラムの最後に印を付けて、コントロール機をステップ 3 番に戻します。

例 5 番では、サブルーチンを使用してプログラムの 2 つのラインを保存します。しかし、パターンを 8 回繰り返すと、サブルーチンは 12 のラインを保存します。ステップ 2 番のループカウントだけが回数を増やしてパターンを繰り返します。

サブルーチンのプログラミングでは、サブルーチンを独立したプログラムとして考えてみます。前に書き込んだサブルーチンを呼び出す場合は、「G96」を使ってコントロール機をプログラムします。終了したら、プログラムを End 95 コードで終了します。サブルー



チンを入力し、始めのステップを書き取ります。そのステップを「G 96」呼出の「Loc」レジスタに入力します。

例 6 番

テーブルを -10° 傾斜し、15度、20度、25度、30度を続けて 4 回インデックスし、次に 5 穴ボルトパターンをドリルします。

ステップ	モード(M:)	G コード	ステップサイズ	送りレート	ループカウント
01	A	91	000.000	080.000	1
	B	91	-10.000	080.000	1
01	A	96	000.000	Loc 4	4
	B	96	000.000	080.000	1
02	A	98	000.000	080.000	5
	B	98	000.000	080.000	1
03	A	95	000.000	080.000	1
	B	95	000.000	080.000	1

メインプログラムステップ 01-03 - サブルーチンステップ 04-08

04	A	91	15.000	080.000	1
	B	91	000.000	080.000	1
05	A	91	20.000	080.000	1
	B	91	000.000	080.000	1
06	A	91	25.000	080.000	1
	B	91	000.000	080.000	1
07	A	91	30.000	080.000	1
	B	91	000.000	080.000	1
08	A	99	000.000	080.000	1
	B	99	000.000	080.000	1

プログラム可能なパラメータ

各軸に関連するパラメータがあります。これらのパラメータを使ってコントロール機と回転ユニットの操作の仕方を変更します。コントロール機内にはバッテリがあり、パラメータと保存したプログラムを最長 8 年間保存します。パラメータを変更するには、[Mode(モード)] ボタンを押して「Program(プログラム)」モードにします。ステップ 1 で上向き矢印を 3 秒間押し続けます。3 秒経過すると、ディスプレイが「Parameter Entry(パラメータ入力)」モードに変わります。

上下矢印キーを使ってパラメータ間をスクロールします。右矢印キーを使って、TRT ユニットの A 軸と B 軸用のパラメータを切り替えます。上向き矢印、下向き矢印、または [Mode(モード)] キーを押すと、入力したパラメータが保存されます。

パラメータによっては、不安定な操作や危険な操作を防ぐために、ユーザー変更できないように保護されています。これらのパラメータの変更が必要な場合は、販売店までご連絡ください。パラメータ値を変更する前に、必ず [Emergency Stop(緊急停止)] ボタンを押します。



パラメータ入力モードを終了するには、[Mode(モード)] ボタンを押して「Run(実行)」モードに戻るか、下向き矢印キーを押してステップ1に戻ります。

ギア補正

このコントロールで、ウォームギアの小さいエラーを修正する補正テーブルを保存できます。ギア補正テーブルはパラメータの一部です。パラメータが表示されている間に、右矢印ボタンを押してギア補正テーブルを選択します。正(+)の方向のテーブルと負(-)の方向のテーブルがあります。右矢印ボタンを使って正か負のテーブルを表示します。ギア補正データは次のように表示されます:

**gP Pnnn cc 正のテーブル用
G- Pnnn cc 負のテーブル用**

nnn 値は機械位置(単位:度)で、cc はエンコーダーステップの補正值です。テーブルエンタリーは 001 で始まり、2 度ごとに 359 まであります。コントロール機のギア補正テーブルにゼロ以外の値がある場合は、これらの値は変更しないことを推奨します。

ギア補正テーブルが表示されたら、上下矢印ボタンを使って次の 3 つの連続 2- エントリーを選択します。マイナス (-) ボタンと数字ボタンを使って新しい値を入力します。右ボタンを使って、編集する 6 つの補正值を選択します。

警告

変更の際に [Emergency Stop(緊急停止)] ボタンを押さないと、ユニットは調整量分移動します。

パラメータを取り消すと、すべてのギア補正テーブルはゼロになります。ギア補正表示を終了するには、[Mode(モード)] ボタンを押します。これで、コントロール機は「RUN(実行)」モードに戻ります。

テーブル/インデクサでギア補正を使っている場合は、パラメータ 11 とパラメータ 57 の値は「0」に設定します。

2 軸移動制限

A 軸の移動制限はパラメータ 13 とパラメータ 14 で定義します。B 軸はパラメータ 59 とパラメータ 60 で定義します。これらのパラメータを変更するとチルト軸を通常の制限を越えて回転できます。そのため、ケーブルや空気供給ラインを曲げたり破損することがあります。

ケーブルが絡まった場合は、コントロール機をオフにしてケーブルの接続を外し、手でねじれを解きます。

これらのパラメータを調整する前に、販売店までご連絡ください。



パラメータリスト

括弧内()にある説明は2軸ユニットのB軸を示します。

パラメータ1:CNCインターフェースリレー制御、範囲0~2

- 0: リレーはインデクサ動作中有効
- 1: リレーは動作の最後に1/4秒パルスされる
- 2: リレーアクションなし

パラメータ2:CNCインターフェースリレー極性と補助リレー有効、範囲0~3

- 0: 通常開
- +1: 通常閉サイクル終了リレー
- +2: プログラムの最後にオプションの第二リレーをパルスする

パラメータ3 (49):サーボループの積分ゲイン、範囲0~255:保護されています!

サーボ比例ゲインは、対象位置までの距離に比例して電流が増加します。対象から離れるほど、電流はパラメータ40の最大値まで増加します。機構的に類似しているものは、対象を過ぎると微分ゲインで弱めない限り振動するばねです。

パラメータ4 (50):サーボループの積分ゲイン、範囲0~99999:保護されています!

サーボループ微分ゲインは、動作を効果的に抑えて振動を止めます。このパラメータは比例ゲインに比例して増加します。

パラメータ5:ダブル遠隔トリガオプション、範囲0~1

このパラメータが「1」に設定されている場合は、コントロールを有効にするには遠隔スタートを2回トリガが必要があります。ゼロの場合は、遠隔入力を有効にする度に、ステップをトリガします。

パラメータ6:フロントパネルのスタートを無効にする、範囲0~1

「1」に設定されている場合は、フロントパネルの[Start(スタート)]ボタンと[Home(ホーム)]ボタンは動作しません。

パラメータ7:メモリ保護、範囲0~1

「1」に設定されている場合は、保存したプログラムは変更できません。パラメータは変更できます。

パラメータ8:遠隔開始を無効にする、範囲0~1

遠隔開始入力は動作しません。

パラメータ9 (55):プログラムした単位ごとのエンコーダーステップ、範囲0~99999 1つの単位(度数、インチ、mmなど)を完了するのに必要なエンコーダーステップ数を定義します。

例1: 2000パルス/回転エンコーダー(4パルス/ラインまたは直交)で60:1ギア比のHA5Cでは:(8000 x 60)/360度 = 1333.333エンコーダーステップになります。1333.333は整数ではないので、特定の数値で乗算して小数点を消去します。上の例では、パラメータ20を使ってこれを完了します。パラメータ20を「3」に設定します。内訳:1333.333 x 3 = 4000(パラメータ9に入力)

例2: 8192ラインエンコーダー(直交)、ギア比90:1、ファイナルドライブ3:1のHRTでは、[32768 x (90 x 3)]/360 = 移動1度毎に24576ステップになります。



パラメータ10:自動連続コントロール、範囲0～3

- 0: 各ステップの後で停止します。
- 1: ループステップをすべて連続し、次のステップの手前で停止する
- 2: 終了コード99または95まで、すべてのプログラムを連続する
- 3: 手動で停止するまで、すべてのステップを繰り返す

パラメータ11 (57):反転方向オプション、範囲0～3:保護されています!

このパラメータは2つのフラッグから成り、これらのフラッグを使ってモータードライブとエンコーダーの方向を反転します。ゼロで開始し、次の選択したオプション用の数値を追加します:

- +1 正のモーター動作の方向を反転する
- +2 モーター電力の極性を反転する

両方のフラッグを反対に変更すると、モーターの動作方向が反転します。パラメータ11はTRユニットまたはTRTユニットでは変更できません。

パラメータ12 (58):単位と精度(小数位置)を表示する、範囲0～6。移動制限(移動制限のある円移動を含みます)を使う場合は、1、2、3、4に設定します。

- 0: 度数と時間数(分)(円弧)この設定を使って、9999までの4桁の度数と2桁の時間数(分)をプログラムします。
- 1: 1/10までのインチ(直線)
- 2: 1/100までのインチ(直線)
- 3: 1/1000までのインチ(直線)
- 4: 1/10000までのインチ(直線)
- 5: 1/100までの度数(円弧)この設定を使って、9999までの4桁の度数と1/100までの2桁の分数度数をプログラムします。
- 6: 1/1000までの度数(円弧)この設定を使って、999までの3桁の度数と1/1000までの3桁の分数度数をプログラムします。

パラメータ13 (59):最大正移動、範囲0～99999

これは単位*10の正移動制限です(入力した値の最後の桁がなくなります)。これは直線動作にのみ適用します(パラメータ12=1、2、3、4)。1000に設定すると、正移動は100インチに制限されます。入力値は、ギア分割機能(パラメータ20)の影響も受けます。

パラメータ14 (60):最大負移動、範囲0～99999

これは単位*10の負移動制限です(入力した値の最後の桁がなくなります)。これは直線動作にのみ適用します(パラメータ12=1、2、3、4)。パラメータ13の例を参照してください。

パラメータ15 (61):バックラッシュ量、範囲0～99

このパラメータを使って機械ギアバックラッシュを電子的に補正します。これはエンコーダーステップの単位です。このパラメータでは機械バックラッシュは修正できません。

パラメータ16:自動連続ドウェル、範囲0～99

自動連続オプションを使う場合に、このパラメータでステップの最後に一時停止を入れます。遅延は1/10秒の倍数です。よって、「13」を入力すると1.3秒の遅延となります。主に連続操作に使用し、モーターの寿命を長くするためにモーターを冷まします。



パラメータ17 (63): サーボループの積分ゲイン、範囲 0 ~ 255 : 保護されています!
(オーバーシュートを抑える) 減速中に積分を無効にする場合は、それに合わせてパラメータ24を設定します。積分ゲインは、対象への電流を大幅に増加します。このパラメータの設定が高すぎると雑音が発生します。

パラメータ18 (64): 加速、範囲 0 ~ 999999 x 100 : 保護されています!
モーターを希望する速度まで加速します。使用する値は (Par 18)*10 (エンコーダーステップ/秒/秒) です。TRT ユニットでは、最大加速は 655350 ステップ/秒/秒です。パラメータ19と同じあるいはそれ以上とする必要があります。通常 2X です。入力値 = 求める値/パラメータ 20 (ギア比分割機能を使用する場合) 値が低い場合は加速が緩やかになります。

パラメータ19 (65): 最大速度、範囲 0 ~ 999999 x 100

最大速度(モーター RPM)を定義します。使用する値は、(Par 19)*10 (エンコーダーステップ/秒単位) です。TRT ユニットでは、最大速度は 250000 ステップ/秒です。パラメータ18と同じまたはそれ以下とする必要があります。このパラメータがパラメータ36 を越える場合は、小さい数値だけを使います。パラメータ36も参照してください。入力値 = 求める値/パラメータ 20 (ギア比分割機能を使用する場合)。この値を下げるとき最大速度(最大モーター RPM)が低くなります。

標準計算式: 秒毎の度数(インチ) X 比率(パラメータ 9)/100 = パラメータ 19 の入力値。

ギア比分割機能の計算式: (パラメータ 20):秒毎の度数(インチ) X 比率(パラメータ 9)/[比率分割機能(パラメータ 20) x 100] = パラメータ 19 の入力値。

パラメータ20 (66): ギア比分割機能、範囲 0 ~ 100 : 保護されています!

パラメータ9の非整数ギア比を選択します。パラメータ20を2以上に設定すると、使用前に、パラメータ9がパラメータ20で分割されます。このパラメータを「0」または「1」に設定すると、パラメータ9の値は変更されません。

例 1: パラメータ 9 = 2000 でパラメータ 20 = 3 の場合は、単位毎のステップの数は $2000/3 = 666.667$ となり、分数ギア比を補正します。

例 2(ギア比分割機能パラメータ 20 が必要です): 32768 エンコーダーパルス(回転当り) X ギア比 72:1 X ベルト比 2:1 / 360度(1 回転当り) = 13107.2。13107.2 は整数でないことから、「5」に設定した比率分割機能(パラメータ 20)が必要です。よって、13107.2 比率 = 65536(パラメータ 9) エンコーダーステップ / 5(パラメータ 20) 比率分割機能となります。

パラメータ 21: RS-232 インターフェース軸選択、範囲 0 ~ 9

ゼロの場合は、遠隔 RS-232 機能は使うことができません。1~9の場合は、その数値を使ってこのコントローラ用の軸コードを定義します。Uは1、Vは2、Wは3、Xは4、Yは5、Zは6です。7~9はASCII文字コードです。

パラメータ22 (68): 最大許容サーボループ誤差、範囲 0 ~ 99999 : 保護されています!
ゼロの場合は、サーボに最大誤差制限テストが適用されません。ゼロ以外の場合は、その数値を超えるとサーボループをオフにし、アラームを生成します。自動的にオフになると次のように表示されます:**Ser Err**



パラメータ23 (69):ヒューズレベル(単位: %)、範囲 0 ~ 100:保護されています!
サーボコントロールループのヒューズレベルを定義します。値は、コントローラで使用できる最大電力の割合(パーセント)です。これには、約30秒の指数時間定数があります。設定レベルとまったく同一レベルでドライバが出力を続けると、サーボは30秒経過するとオフになります。設定レベルが2倍の場合は、サーボは約15秒でオフになります。このパラメータは工場設定されており、製品によって通常 25%~35%に設定されています。自動的にオフになると次のように表示されます:Hi LoAd.

警告!

HAAS 推奨値を変更するとモーターが破損します。

パラメータ24 (70):一般目的フラグ、範囲 0 ~ 4095:保護されています!
サーボ機能を制御する 5 つのフラグから成ります。ゼロで開始し、次の選択したオプション用の数字を追加します:

- +1: パラメータ 9 を 2 回入力した値として解釈する
- +2: 減速中、積分を無効にする(パラメータ17を参照してください)
- +4: ブレーキ中、積分を無効にする(パラメータ17を参照してください)
- +8: パラメータ保護を有効にする(パラメータ30を参照してください)
- +16: シリアルインターフェースを無効にする
- +32: スタートアップ時の「HAAS」メッセージを無効にする
- +64: 補正の遅れを下げる
- +64: 経過時間表示許可
- +128: Z チャンネルエンコーダーテストを無効にする
- +256: 高温センサー通常閉
- +512: ケーブルテストを無効にする
- +1024: 回転スケールエンコーダーケーブルテストを無効にする(HRT210SCのみ)
- +2048: 回転スケールエンコーダー Z テストを無効にする(HRT210SCのみ)

パラメータ25 (71):ブレーキ解除時間、範囲 0 ~ 19:保護されています!
ゼロの場合は、ブレーキは動作しません(常に噛み合っています)。その他の場合は、モーター動作開始前に空気を放出する遅延時間です。1/10秒の単位です。「5」は 5/10 秒の遅延を意味します。(HA5C では使用しません。デフォルトは「0」に設定されています。)

パラメータ 26:RS-232 速度、範囲 0 ~ 8

RS-232 インターフェース上のデータレートを選択します。HRT と HA5C パラメータ値とレートは次のとおりです:

0: 110	1: 300	2: 600	3: 1200	4: 2400
5: 4800	6: 7200	7: 9600	8: 19200	

TRT ではパラメータは常に「5」、データレート 4800 に設定されています。



パラメータ27 (73):自動ホーム制御、範囲 0 ~ 512 : 保護されています!

すべての HAAS インデクサでは、モーターエンコーダーの Z パルス (モーターの毎回転用) と併用するホームスイッチを使って繰返し精度を実現します。ホームスイッチは、1つのマグネット (HAAS 部品番号 69-18101) と磁気感応トランジスタ式接近スイッチ (HAAS 部品番号 36-3002) から成ります。コントロール機をオフにして再スタートすると、コントロール機がシャットダウンして再起動します。[Zero Return (ゼロリターン)] ボタンを押すように要請されます。モーターは、接近スイッチが磁気で外れて最初の Z パルスに戻るまで、ゆっくりと右回りの方向 (回転テーブルのプラッタ側から見た場合) に動作します。(実際のオプションについては、「パラメータ」のセクションのパラメータコードオプションを参照してください。) ホームスイッチを検索する際に方向を反転するには (ホームシーケンス中にホームスイッチから離れるように移動している場合)、パラメータ 27 の値に 256 を追加します。

このパラメータを使って、サーボのホームコントロール機能をカスタマイズします。

- 0: 自動ホーム機能なし (ホームスイッチなし)
- 1: テーブルゼロ位置スイッチのみ有効
- 2: Z チャンネルホームのみ有効
- 3: Z チャンネルとテーブルゼロスイッチ両方のホーム
- +4: 反転 Z の場合のホーム (使用するエンコーダーで定義)
- +8: 負方向でゼロ位置にホーム
- +16: 正方向でゼロ位置にホーム
- +24: 最短方向でゼロ位置にホーム
- +32: 電源オン時に自動サーボオン
- +64: 電源オン時に原点を自動検索 ('auto servo on at power up (電源オン時に自動サーボオン)') を選択した場合
- +128: 反転 [Home (ホーム)] スイッチ用 (使用するホームスイッチで定義)
- +256: 正方向でホームを検索

パラメータ28 (74):プログラムした単位ごとのエンコーダーステップ、範囲 0 ~ 99999 : 保護されています!

Z チャンネルオプションと併用して、エンコーダー精度を点検します。パラメータ 27 が 2 または 3 の場合は、このパラメータを使って、エンコーダーステップの正しい数が回転毎に受信されることを確認します。

パラメータ 29 (75) 未使用

パラメータ 30:保護、範囲 0 ~ 65535

いくつかのその他のパラメータを保護します。コントローラをオンにする度に、このパラメータの値は新しいランダム値になります。保護を選択すると (パラメータ 24)、保護されたパラメータは、このパラメータを初期ランダム値の機能である別の値に設定するまで変更できません。

パラメータ 31:CNC リレー保留時間、範囲 0 ~ 9

1 つのステップの最後に、CNC インターフェースリレーが有効のまま保留される時間を指定します。ゼロの場合は、リレー時間は 1/4 秒です。その他のすべての値は 0.1 秒の倍数の時間になります。



パラメータ32 (78):ブレーキ噛み合わせの遅延時間、範囲 0～19:保護されています!動作終了からエアーブレーキの噛み合わせまでの遅延時間を設定します。これは1/10秒の単位です。よって、「4」は4/10秒の遅延を意味します。

パラメータ33:X-オン/X-オフ有効、範囲 0 または 1

RS-232 インターフェース経由の X-オンと X-オフコードの送信を有効にします。コンピュータでこれらが必要な場合は、このパラメータを「1」に設定します。その他の場合は、RTS ラインと CTS ラインでしか通信を同期化できません。(「RS-232 インターフェース」についてのセクションを参照してください。)

パラメータ34 (80):ベルト伸び調整、範囲 0 ~ 399:保護されています!

移動中の積載にモーターを連結するために使うベルトの伸びを修正します。これは、移動中にモーター位置に追加される動作のステップ数です。常に動作と同じ方向に適用します。動作が停止すると、モーターが後ろに移動して積載をベルトから降ろします。このパラメータは HA5C では使用しません。デフォルトは「0」に設定されています。

パラメータ35 (81):不感帯補正、範囲 0 ~ 19:保護されています!

ドライバ電子部品の不感帯を補正します。通常「0」または「1」に設定されています。

パラメータ36 (82):最大速度、範囲 0 ~ 999999 x 100:保護されています!

最大送りレートを定義します。使用する値は、(Par 36) *10 (エンコーダーステップ/秒単位)です。TRT ユニットの最高速度は 250000 ステップ/秒で、HRT ユニットと HA5C ユニットの最高速度は 1,000,000 ステップ/秒です。パラメータ 18 と同じまたはそれ以下とする必要があります。このパラメータがパラメータ 19 を越える場合は、小さい数値だけを使います。パラメータ 19 も参照してください。

パラメータ37 (83):エンコーダーテストウインドウサイズ、範囲 0 ~ 999

Z チャンネルエンコーダーテストの許容値ウインドウを定義します。Z チャンネルに達した時の実際のエンコーダー-位置と理想値の誤差は、ここに入力した値まで許容されます。

パラメータ38 (84):ループ第 2 微分ゲイン範囲 0 ~ 9999

サーボループ第 2 微分ゲインです。

パラメータ39 (85):フェーズオフセット 範囲 0 ~ 9

エンコーダー Z パルスをゼロ度フェーズにオフセットします。

パラメータ40 (86):最大電流、範囲 0 ~ 2047

モーターへの最大ピーク電流出力となります。単位はDACビットです。警告! このパラメータを HAAS 推奨値から変更するとモーターが破損します。

パラメータ41: 単位の選択

0 ではユニットは表示されません

1 度 (「deg」と表示されます)

2 インチ (「in」)

3 センチメートル (cm)

4 ミリメートル (mm)



パラメータ42 (88): 最大電流係数、範囲 0 ~ 3
出力電流のフィルター係数となります。

- 0は65536の0%を意味します。
- 1は65536の50%または0x8000を意味します。
- 2は65536の75%または0xC000を意味します。
- 3は65536の7/8または0xE000を意味します。

パラメータ43 (89): 機械回転毎の電気回転、範囲 1 ~ 9
機械回転毎のモーターの電気回転数です。

パラメータ44 (90): 指数加速時間定数、範囲 0 ~ 999
指数加速時間定数となります。単位は1/10000秒です。

パラメータ45 (91): グリッドオフセット、範囲 0 ~ 99999
ホームスイッチと、ホームに戻った後の最終停止モーター位置間の距離は、このグリッドオフセット値で追加します。これはパラメータ 28 のモジュールです。つまり、パラメータ 45 = 32769 でパラメータ 28 = 32768 の場合は「1」と解釈されます。

パラメータ 46: ビープ音時間、範囲 0 ~ 999
ビープ音の長さ(ミリ秒単位)となります。0~35 はビープ音がありません。デフォルトは 150ミリ秒です。

パラメータ 47:HRT320FB ゼロオフセット、範囲 0 ~ 9999 HRT320FB 用
ゼロ位置をオフセットする角度値となります。単位は度数の1/1000です。

パラメータ 48: HRT320FB インクリメント、範囲 0 ~ 1000 HRT320FB のみ
インデクサ増加を制御する角度値です。単位は度数の 1/1000 です。

パラメータ 49: スケールステップ/回転、範囲 0 ~ 99999 x 100 HRT210SC のみ
回転スケールステップを度数に変換して、回転補正テーブルの値にアクセスします。

パラメータ 50: 未使用

パラメータ 51: 回転スケール一般目的フラグ、範囲 0 ~ 63, HRT210SC のみ。
回転エンコーダー機能を制御する 6 つのフラグから成ります。

- +1 - 回転スケールの使用を有効にする
- +2 - 回転スケールの方向を反転する
- +4 - 回転スケール補正の方向を取り消す
- +8 - ゼロにする際にモーターZパルスを使う
- +16 - ステップで回転スケールをHEXフォーマットで表示する
- +32 - ブレーキ中の回転スケール補正を無効にする

パラメータ 52: 不感帯(使用しない)、HRT210SC のみ



パラメータ 53: 回転乗算器、範囲 0 ~ 9999 HRT210SC のみ

絶対回転スケール位置に比例して電流が増加します。絶対回転スケール対象から離れると、電流はパラメータ 56 の最大補正值まで増加します。超過するとアラームが出ます。パラメータ 56 を参照してください。

パラメータ 54: スケール範囲、範囲 0 ~ 99 HRT210SC のみ

パラメータ 49 の非整数ギア比を選択します。パラメータ 5 を 2 以上に設定すると、使用前に、パラメータ 49 がパラメータ 54 で分割されます。このパラメータを「0」または「1」に設定すると、パラメータ 49 の値は変更されません。

パラメータ 55: スケールステップ/回転、範囲 0 ~ 999999 x 100 HRT210SC のみ

回転スケールステップをエンコーダーステップに変換します。Z オプションと併用して、回転スケールエンコーダー精度を確認することもできます。

パラメータ 56: スケール最大補正、範囲 0 ~ 999999 HRT210SC のみ

アラーム「rLS Err」が発生する前に、スケール補正が可能な最大エンコーダーステップ数を設定します。

トラブルシューティング

CNC の作業インターフェースに関するトラブルシューティング

問題がある場合は、HAAS 回転コントロール機とミルを別々に点検して問題を確認します。それぞれ別々に点検できる信号は 2 つだけです。インターフェースの問題が原因で、回転ユニットがインデックスを停止する場合は、次の簡単な点検を行います：

1. HAAS コントロール機の遠隔入力のみを点検する

遠隔ケーブルをコントローラの背面から取り外します。コントロール機を、90°のシングルステップをインデックスするように設定します。導通テスターまたは低オーム用の電圧計（デジタル計測器は、短いパリスをサンプリングするための速度が十分でない場合があります）セットを、コントロール機の背面にある「Finish Signal（終了信号）」の印の付いたピン 1 とピン 2 に接続します。開回路でなければなりません。開回路でない場合は、リレー パラメータ 1 番（「1」である必要があります）と 2 番（「0」である必要があります）を確認します。コントロール機をオフにすると、リレーは開回路になります。開回路でない場合は、リレーに不具合があります。ジャンパーウイヤーを使ってピン 3 とピン 4 をショートさせます（ピン 3 とピン 4 はコントロールの背面にあり、「Cycle Start（サイクルスタート）」の印が付いています）。ここでユニットはインデックスします。インデックスが終了すると、電圧計が僅かに低めのオームまたは導通方向に逸れます。

説明のとおりに動作する場合は、問題は回転コントロール機ではなく、インターフェースケーブルかミルにあることが考えられます。

2. CNC のケーブルインターフェスのみを点検する

電圧計を使って CNC からの信号を点検します。ピン方向が逆転していることに要注意します。ミルから M 機能を実行して回転します。ミル「Cycle Start（サイクルスタート）」ライトが点灯します。計測器を使って、「Cycle Start（サイクルスタート）」ピン（ピン 3 とピン 4）の導通を確認します。テストリードとピンをオスプラグのシールドにショートさせないでください。



注記: ミルによっては、ピン 4 に +12 ~ +24 volt の信号があり、回転ユニットをアクティブにします。導通テストが失敗した場合は、ピン 4 と接地の間に電圧があることを点検します。これも有効な「Cycle Start(サイクルスタート)」信号です。ピン 4 に電圧がある場合は、HAAS インターフェースボックスを使います(部品番号 IB)。インターフェースボックスの使用方法についてご質問がある場合は、HAAS サービス部門までお問い合わせください。

サイクル終了信号を点検するには、電圧計検査針を使って、ミルケーブルのピン 1 とピン 2 をショートさせます。ミルの「Cycle Start(サイクルスタート)」ライトが消えます。

テスト(1と2)に問題がなければ、ミルから有効な信号をあります。

3. HAAS コントロール機とミルを合わせて点検する

[Reset(リセット)] ボタンを押すか電源をオフにしてミルをリセットします。遠隔ケーブルを接続して、回転ユニットとミルをオンにします。接続すると、回転ユニットはアイドル状態になります。回転ユニットが移動する場合は、ミルからの「Cycle Start(サイクルスタート)」信号がショートしています。アイドル状態のままの場合は、ミルから M 機能を実行するか MDI してインデックスします。シングルブロックを使う場合以外はプログラムからインテックスしないでください。回転ユニットが移動しない場合は、ミルが信号を出力していないか、ケーブルが中断しています。

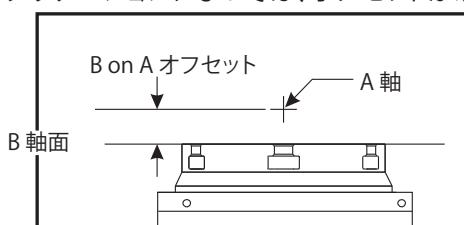
回転ユニットが正しくインデックスする場合は、「Cycle Start(サイクルスタート)」ライトがインデックスの最後に消えることを確認します。ライトが消えない場合は、「Cycle Finish(サイクル終了)」信号がミルに戻っていません。この場合は、遠隔ケーブル内に裸線があるか、CNC に接続しているワイヤに問題があります。

ユニットがシングルブロックでのみ動作し、[Run(実行)] モードでは動作しない場合は、2 つの M 機能に関連するタイミング上の問題があるか、または同期ミーリングの問題が考えられます。「同期ミーリング」のセクションを参照してください。2 つの M 機能がある場合は、1/4 秒のドウェルで分離します。

B on A 軸オフセット

傾斜回転製品のみ

この処理で、傾斜回転製品上の B 軸プラッタと A 軸センター線の距離を決定します。CAM ソフトウェアアプリケーションによっては、オフセットが必要です。



1. B 軸が垂直になるまで A 軸を回転します。機械スピンドルにダイヤルインジケータ(またはその他のテーブル動作の表面に左右されないもの)を取り付けて、プラッタ面を指します。インジケータをゼロに設定します。

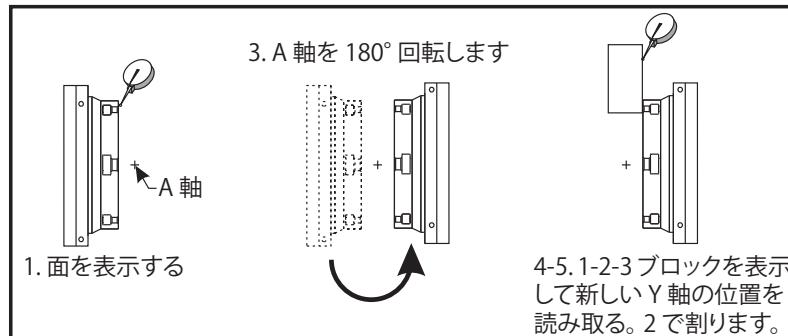
2. Y 軸オペレーター位置をゼロに設定します(位置を選択して [ORIGIN(原点)] を押します)。

3. A 軸を 180° 回転します。



4. 最初と同じ方向からプラッタ面を指します。1-2-3 ブロックをプラッタ面に置いて、プラッタ面にあるブロックの面を指します。インジケータの先端を使って、Y 軸をブロックに接触します。インジケータをゼロにリセットします。

5. 新しい Y 軸位置を読み取ります。この値を 2 で割って B on A 軸オフセットを算出します。



B on A 軸 处理の図解



トラブルシューティングガイド

問題	考えられる原因	解決方法
ユニットはオンにできるが、電源スイッチが点灯しない。	コントロール機に電力が入っていません。	電源コード、ヒューズ、AC 供給を点検します。
フロントパネルの [Start(スタート)] ボタンと [Zero Return(ゼロリターン)] ボタンが動作しない。	「PROGRAM(プログラム)」モードになっているか、または、パラメータ 6 が「1」に設定されています。	パラメータ 6 を「0」に変更します。[RUN(実行)] モードに設定します。
プログラムしようとすると、ディスプレイに「ERR-ROR(エラー)」と表示される。	パラメータ 7 が「1」に設定されています。	パラメータ 7 を「0」に変更します。
実行中に Lo Volt または Por On が表示されます。または動作が不安定です。	コントロール機への供給電力が不足しています。	電源の容量は 120V AC で 15A 必要です。短いケージコードまたは重いケージコードを使います。
インデクサが、プログラム全体を通して全く停止せず作動します。	パラメータ 10 が「3」に設定されています。	パラメータ 10 を「0」に変更します。
最初のホーム検索開始中に「Ser-Err(サーボエラー)」と表示される。	1. メインケーブルまたはケーブルコネクタに不具合があります。 2. 高負荷で駆動しているか、ユニットが詰まっています。 3. パラメータ 25 を点検します。	1. ケーブルとモーターヒューズを点検し、必要であれば交換します。 2. 積載重量または送りレートを減らし、障害物を取り除きます。 3. パラメータ 25 は、HRT 160, 210, 450 の場合は 8 (HRT 310 では 19) に設定します。
高負荷 (HI LoAd) 駆動エラー (DR FLT)	1. 固定具や加工品が歪む、または回転ユニットが詰まる。 2. 心押台または加工品サポートが正しく配置されていません。 3. 過剰積載重量 4. ブレーキが解除されない。 5. 導管ボックスのクーラントが破損しています。 6. モーターがショートしています。	1. 固定具の加工品取付け面が .001" 内でであることを確認し、障害物を取り除きます。 2. 心押台または支えをテーブルと .003 TIR 内に抑えます。 3. 送りを減らします。 4. ブレーキの電磁弁を点検し、必要であれば交換します。エアラインが捻れたり折れたりしているか、排気マフラーが制限されています。マフラーを溶剤で清掃するか、交換します。 5. 導管ボックスを点検し、必要であれば交換します。 6. HAAS サービス部門までお問い合わせください。
加工品がインデックス中や連続切削操作中に振動する。	1. ブレーキが動作しない (HRT と TRT)。 2. パックラッシュが大き過ぎます。 3. ウォームシャフトの遊びが大き過ぎます。	HAAS サービス部門までお問い合わせください。
HA5C と A6 デッド長コレットが引っ掛かる。または、クランプ力が足りない。	スピンドルコレットの摩擦が大き過ぎます。	スピンドルコレットにモリブデンニ化グリースを塗ります。
ブレーキディスク付近の空気漏れ HRT と TRT。	O リングとブレーキディスクの間に切粉が入り込んでいる。	HAAS サービス部門までお問い合わせください。(ブレーキディスクの周辺ではエアガンを使わないでください)。
排気マフラーからオイルが漏れる (TRT)。	ブレーキエアライン圧力の設定が低過ぎます (TRT)。	空気圧を 85 ~ 120 psi の間に設定します (TRT)。
HRT320FB のみ -- 「Indr dn」と表示されてプラッタが持ち上がらない。	空気圧が不足しているか、プラッタ面が持ち上がる方が妨げられています。	空気圧を点検します (60 psi min)、プラッタのクリアランスが充分か、または、加工品が重過ぎないか点検します。
HRT (A6) - デッド長コレットが引っ掛かる。または、クランプ力が足りない。	スピンドルコレットの摩擦が大き過ぎます。	スピンドルコレットにモリブデンニ化グリースを塗ります。
リアブレーキディスクの周辺で空気が漏れる。	O リングとブレーキディスクの間に切粉が入り込んでいる。	HAAS サービス部門までお問い合わせください。ブレーキディスクの周辺ではエアガンを使わないでください。

定期メンテナンス

HAAS 回転ユニットでは定期点検で確認する項目はわずかです。しかし、信頼性と動作寿命を維持するために、定期点検は大変重要です。



テーブルの検査(HRTとTRT)

テーブルが正確に動作するように、いくつかの項目を随時点検します。1. プラッタ表面ランアウト 2. プラッタ I.D.ランアウト 3. ウォームの遊び 4. ウォームとギアのバックラッシュ 5. システムのバックラッシュ 6. ポップアウト(フェースギアユニット)。

プラッタ面ランアウト: プラッタのランアウトを点検するには、インジケータをテーブル本体に取付けます。スタイルスをプラッタ面に置き、テーブルを 360°インデックスします。ランアウトは 0.0005" 以下である必要があります。

プラッタ I.D.ランアウト: プラッタ I.D.のランアウトを点検するには、インジケータをテーブル本体に取付けます。スタイルスをプラッタ貫通穴に置き、テーブルを 360°インデックスします。ランアウトは 0.0005" 以下である必要があります。

ウォームの遊び: ウォームの遊びはプラッタのバックラッシュとして示されます。そのため、バックラッシュの測定をする前に、ウォームの遊びを測定する必要があります。テーブルから空気供給を取り外します。まずオイルを排出し、ウォームのハウジングカバーをテーブルの側面から取り外します。インジケータをテーブル本体に取付け、センサアームをウォームの露出している端に置きます。アルミニウム棒を使ってプラッタを前後に揺らします。数値が検出されない状態が正常です。これはHRT210SHSには適用されません。

ウォームとギア間のバックラッシュ: ウォームとギアとの間のバックラッシュを点検するには、まず空気供給の接続を外します。マグネットをプラッタ面に半径4インチに置きます。インジケータをテーブルの本体に取付け、スタイルスをマグネットの上に置きます。アルミニウム棒を使ってプラッタを前後に揺らします(テスト中は約10フィートポンド適用)。バックラッシュは 0.0001" (HRT では 0.0002") と 0.0006". の間になります。これはHRT210SHSには適用されません。

システム内のバックラッシュ: 空気をテーブルに接続します。テーブルを負の方向に 360° インデックスします。インジケータをプラッタのエッジに置きます。.001" 移動をコントローラにプログラムします。インジケータで移動を検知できるまで、回転テーブルをこの .001" の移動でサイクルします。インジケータの値から、システムのバックラッシュ量を読み取ります。これはHRT210SHSには適用されません。

ポップアウト (フェースギアのみ): ポップアウトを点検するために、空気供給をユニットから外し、テーブルを 360° インデックスします。インジケータをテーブル本体に取付けます。スタイルスをプラッタ面に置き、スケールをゼロにします。空気供給を接続し、インジケータのスケールのポップアウトを読み取ります。ポップアウトは 0.0001" ~ 0.0005" の間になります。

調整

面ランアウト、面内径ランアウト、ウォームの遊び、ウォームとギア間のバックラッシュ、ポップアウトは工場設定されており、使用現場では変更や修理はできません。これらの仕様が許容値を越える場合は、取扱店までご連絡ください。

システム内のバックラッシュ: システム内のバックラッシュは、パラメータ 15 を使って補正できます。詳細については HAAS サービス部門までお問い合わせください。



クーラント

機械クーラントは、水溶性の合成潤滑油ベースまたは合成ベースのクーラント/潤滑油でなければなりません。鉱物切削油を使用すると機械のゴムコンポーネントが破損して、保証が無効になります。

真水をクーラントとして使用しないでください。機械コンポーネントが錆びます。可燃液をクーラントとして使用しないでください。

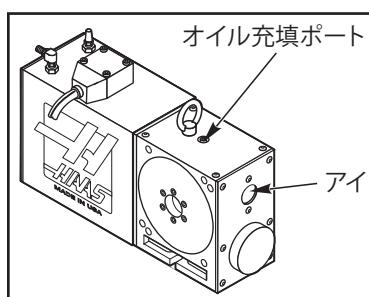
ユニットをクーラントに浸さないでください。加工品上のクーラントラインは、回転ユニットから離します。工具への噴霧や飛散は構いません。ミルによっては、回転ユニットが浸るなど、漏れるクーラントがあります。流量を作業に合わせて減らします。

ケーブルとガスケットに切れ目や膨張がないか点検します。破損がある場合は直ちに修理してください。

潤滑

オイルは2年毎に交換します。

HRT 潤滑

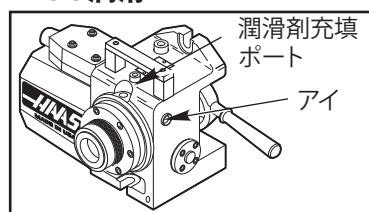


回転テーブルの充填ポートの位置

点検窓を使ってオイルレベルを確認します。オイルレベルを正しく読み取るために、ユニットは停止して真っ直ぐにします。潤滑剤は点検窓の一番上まで充填します。**HRT210SHS** - オイルレベルは点検窓の1/3を超えないようにします。

回転インデクサに潤滑剤を追加するには、オイル充填ポートからパイププラグを取り外します。これは上部プレートにあります。適切なレベルまでMobil SHC-627 (**HRT110, HRT210SHS, TR110**では**Mobil SHC-625**を使います) オイルを補充します。充填ポートボルトを元に戻して締めます。

HA5C 潤滑



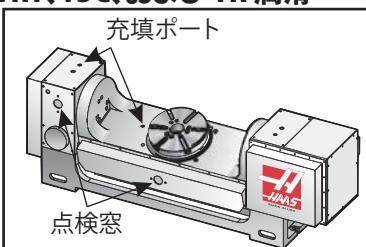
回転インデクサの充填ポートの位置

点検窓を使ってオイルレベルを確認します。オイルレベルを正しく読み取るために、ユニットは停止して真っ直ぐにします。点検窓はユニットの側面にあります。潤滑剤は、点検窓の半分以上必要です。必要な場合は、点検窓の中央点まで潤滑剤を追加します。

回転インデクサに潤滑剤を追加するには、潤滑剤充填ポートからパイププラグを取り外します。これは成型のハンドルの下にあります(下図を参照してください)。適切なレベルまでMobil SHC-627オイルを追加します。充填ポートボルトを元に戻して締めます。



TRT、T5C、および TR 潤滑

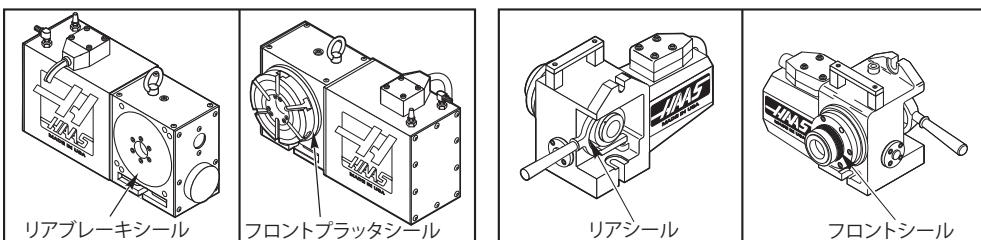


Trunnion テーブルの充填ポートの位置

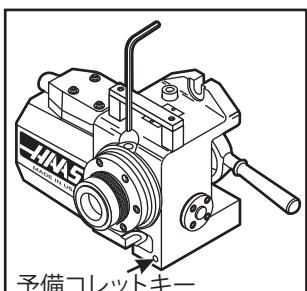
テーブルは MOBIL SHC 634 で潤滑します。オイルレベルは点検窓のレベルを下回らないようにします。レベルが低い場合は、本体の中央上部にあるパイププラグから補充します。点検窓の上部まで補充します。入れ過ぎないようにします。オイルが汚れている場合は、オイルを排出し、新しいオイルを補充します (Mobil SHC-634)。

清掃

回転テーブルを使用した後は必ず清掃してください。ユニットから金属切粉をすべて取り除きます。ユニットの表面は精確な位置決めができるように精密に研磨されています。金属の切粉はこの表面を傷付けます。コレットテーパーやプラッタに鋸防止剤を塗ります。フロントシールやリアシールの近くではエアガンを使わないでください。エアガンで吹き付けると、切粉でシールに傷が付くことがあります。



HA5C コレットキーの交換



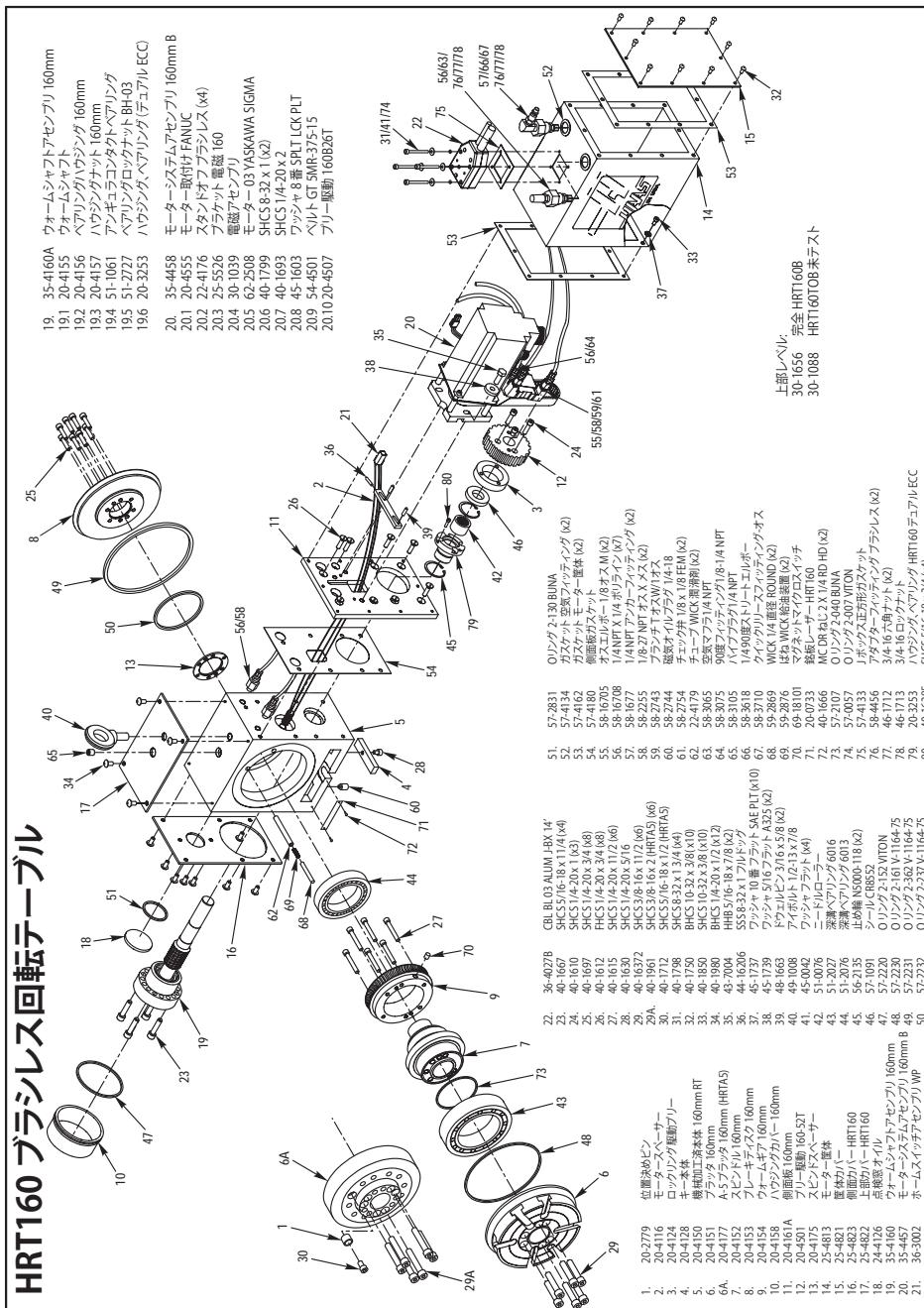
3/16 アレンレンチで、パイップラグをアクセス穴から取り外します。スピンドルをジョグしてコレットキーをアクセス穴と揃えます。コレットキーを 3/32 アレンレンチで取り外します。コレットキーは HAAS 部品番号 22-4052 と交換します。予備のコレットキーはフロント成型面にあります。コレットをスピンドルに、スピンドルの内径に突き出るまでねじで固定します。新しいコレットをスピンドルの中に置き、キー溝をキーと揃えます。キーを、キー溝の底に届くまで締め、その後で 1/4 回転戻します。コレットを引っ張って、問題なく滑ることを確認します。パイップラグをアクセス穴に戻します。

注記:コレットキーを後ろに引いたままでインデクサを実行しないでください。スピンドルが破損し、スピンドルボアに傷が付きます。





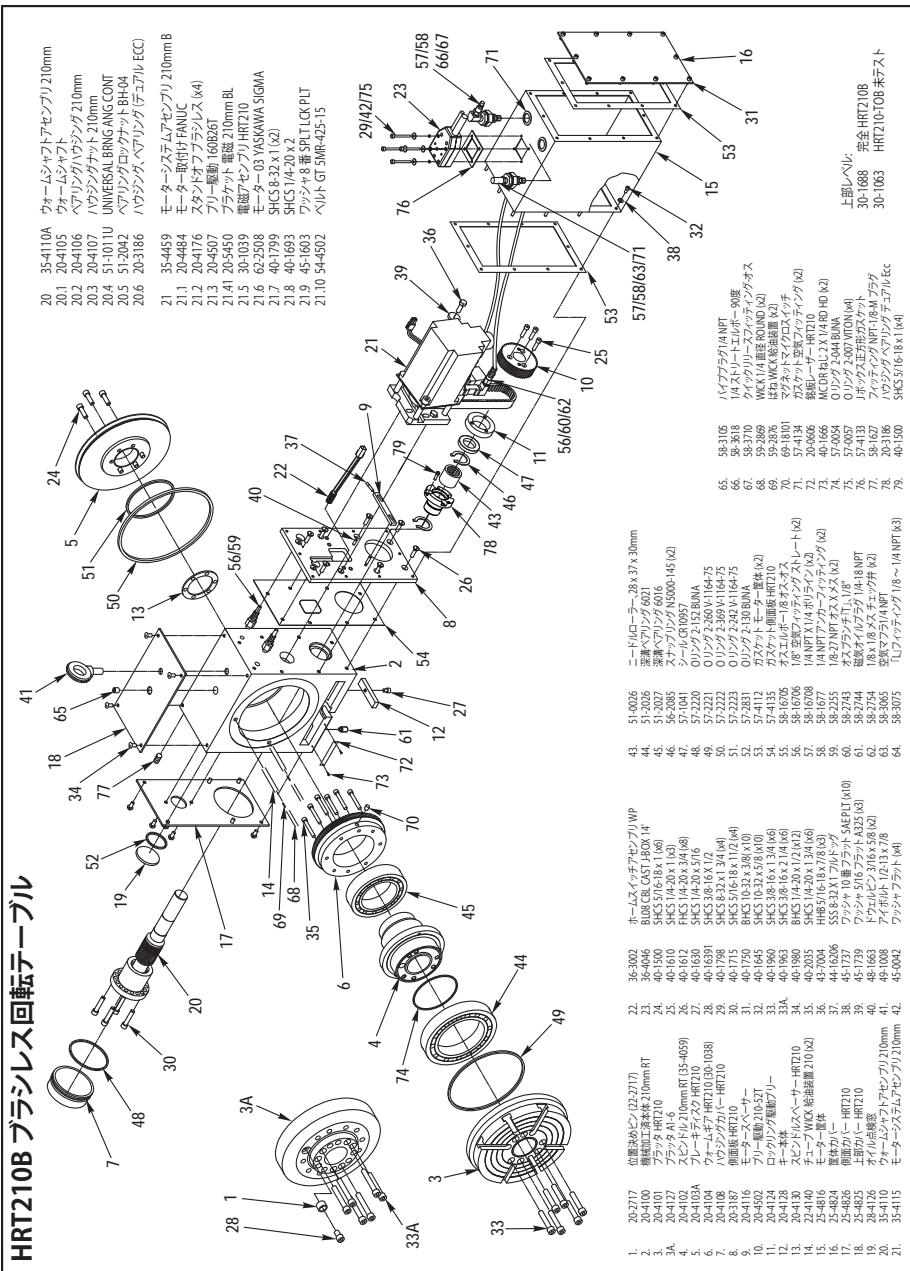
HRT組立図



HRT160 ブラシレス回転テーブル

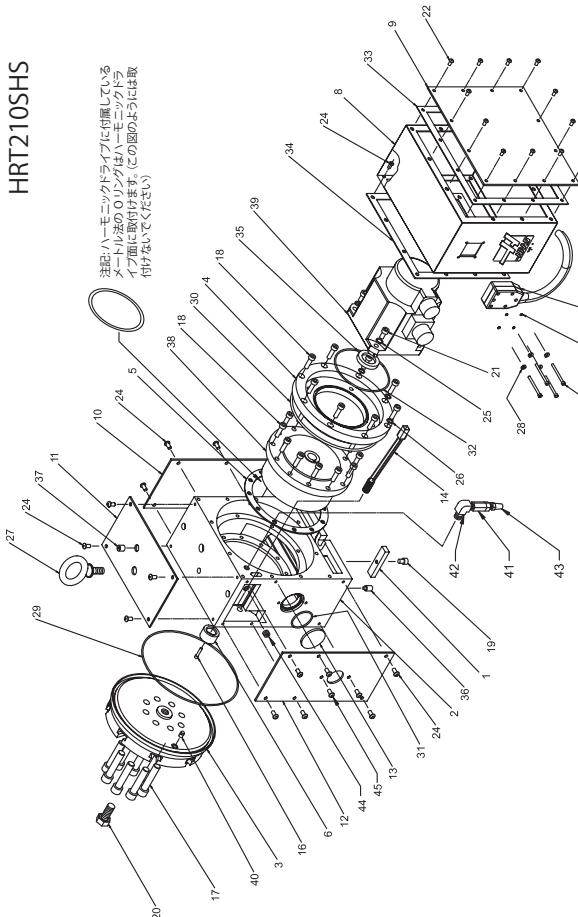


HRT210B ブラシレス回転テーブル



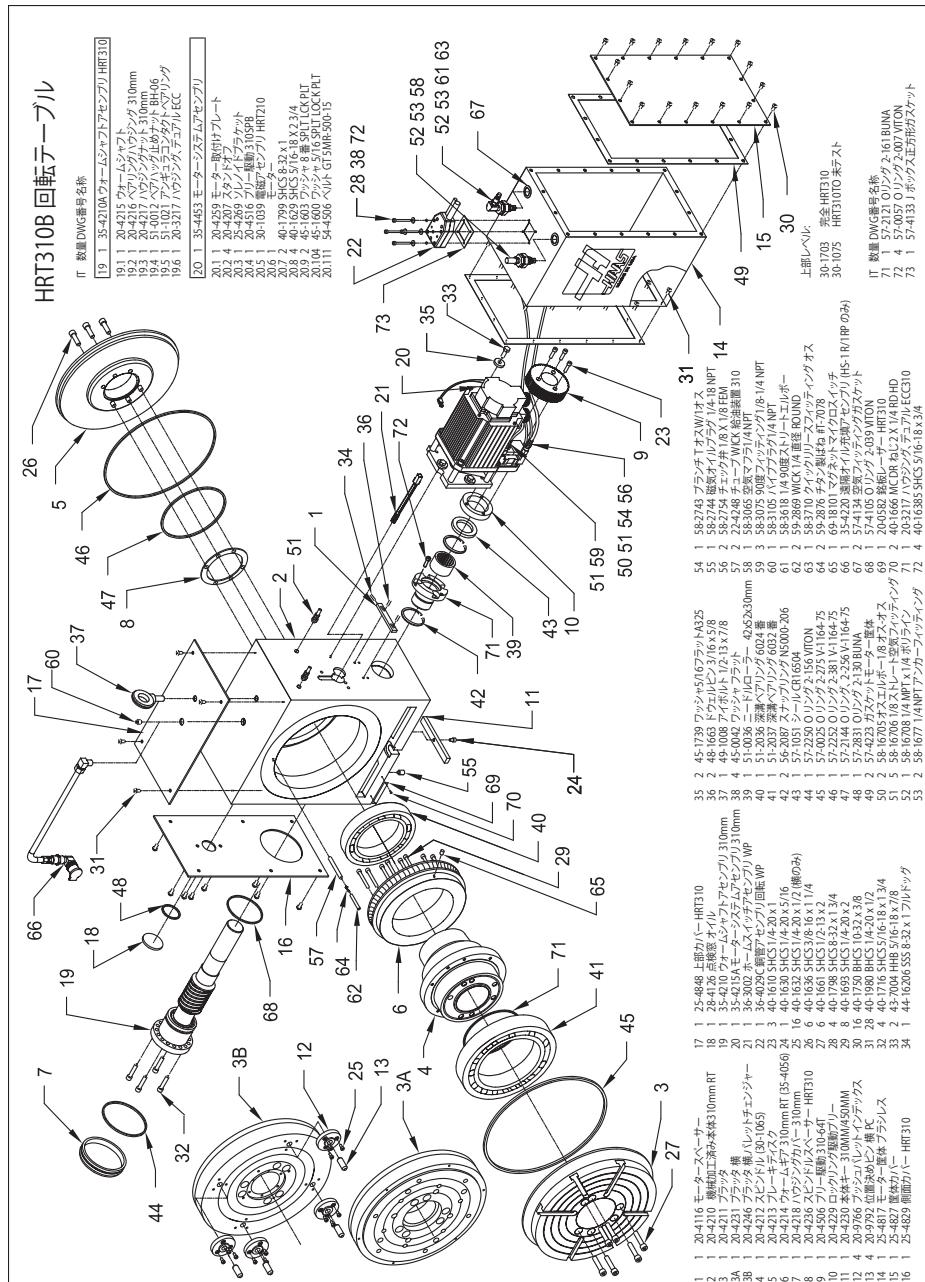


HRT210SHS



ID	数量	DWG番号	名称	数量	DWG番号	名称
1	1	20-4128	キー、本体	16	1 43-1651	MHSIC, M5 X 16
2	1	20-4120	機械加工本体	17	8 40-0010	MHSIC, M12 X 45
3	1	20-4120	プラッタ、HRT210SHS	18	4 40-1667	SHCS, 5/16-18 X 1 1/4
4	1	20-4121	モーター取付け、HRT210SHS	19	1 40-1630	SHCS, 1/4-20 X 5/16
5	1	20-4123	駆動スベーザー	20	1 43-0015	HBB 1/2/13 X 1 SELF シーリング
6	1	20-4131	固定キャップ	21	4 40-1500	SHCS, 5/16-18 X 1
7	4	57-0517	Oリング 2-007 VITON	22	12 40-1750	BHCS, 10-32 X 3/8
8	1	25-4119	モーター蓋	23	4 40-1798	SHCS, 8-32 X 1 3/4
9	1	25-4188	蓋本体	24	28 40-1980	BHCS, 1/4-20 X 1 1/2
10	1	25-4187	側面カバー A	25	4 45-0039	真鍮ワッシャ Ø 0.562 外径
11	1	25-4189	上部カバー A	26	3 45-0047	真鍮ワッシャ Ø 0.3141 D. X 0.0420 O.D.
12	1	25-4180	側面カバー B	27	1 49-1008	アイボルト M13 X 7/8
13	1	28-4126	オイル点検窓	28	4 45-0042	ワッシャ 2-8番 シーリング 5.5,
14	1	36-3002	マイクロイッチアセンブリ	29	1 57-2221	Oリング 2-260 VITON
15	1	36-40298	BL 05 ケーブル WP 14'	30	1 57-2127	Oリング 2-166
						58-2744
						1 58-3105
						1 59-2930
						1 62-0014
						1 69-1810
						1 58-2754
						1 58-16705
						1 58-2262
						1 58-1627
						1 40-1633

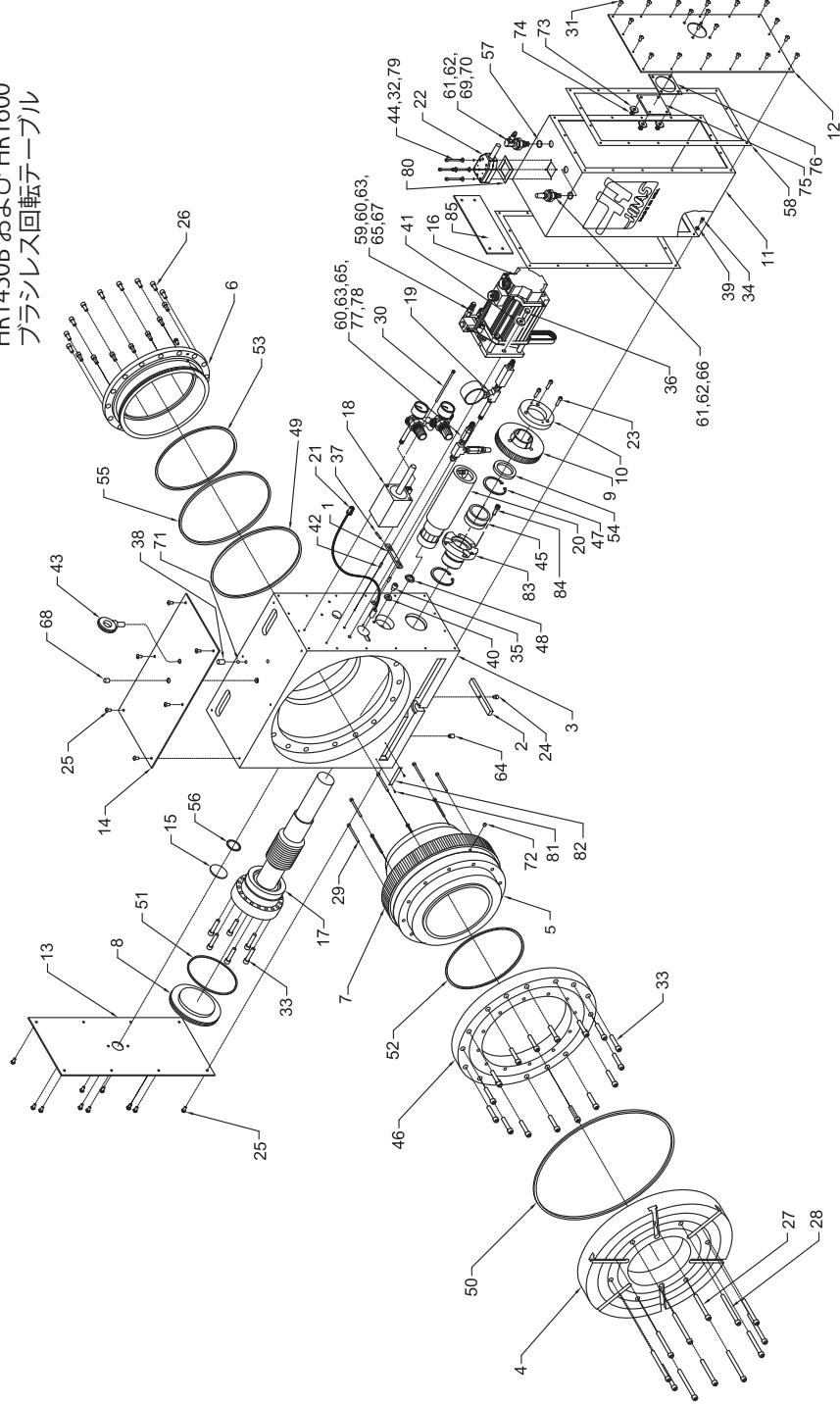
注記:すべての回転テーブルでは、空気ラインにボリュレタンチューブを使用します。仕様:1/4 O.D. x 160 I.D. 95A デュロメータ



注記:すべての回転テープルでは、空気ラインにボリュームチューブを使用します。仕様:1/4 O.D. x 160 I.D. 95A デュロメータ



HRT450B および HRT600
ブラシレス回転テーブル



注記:すべての回転テーブルでは、空気ラインにポリウレタンチューブを使用します。仕様:1/4 O.D. x 160 I.D. 95A デュロメータ



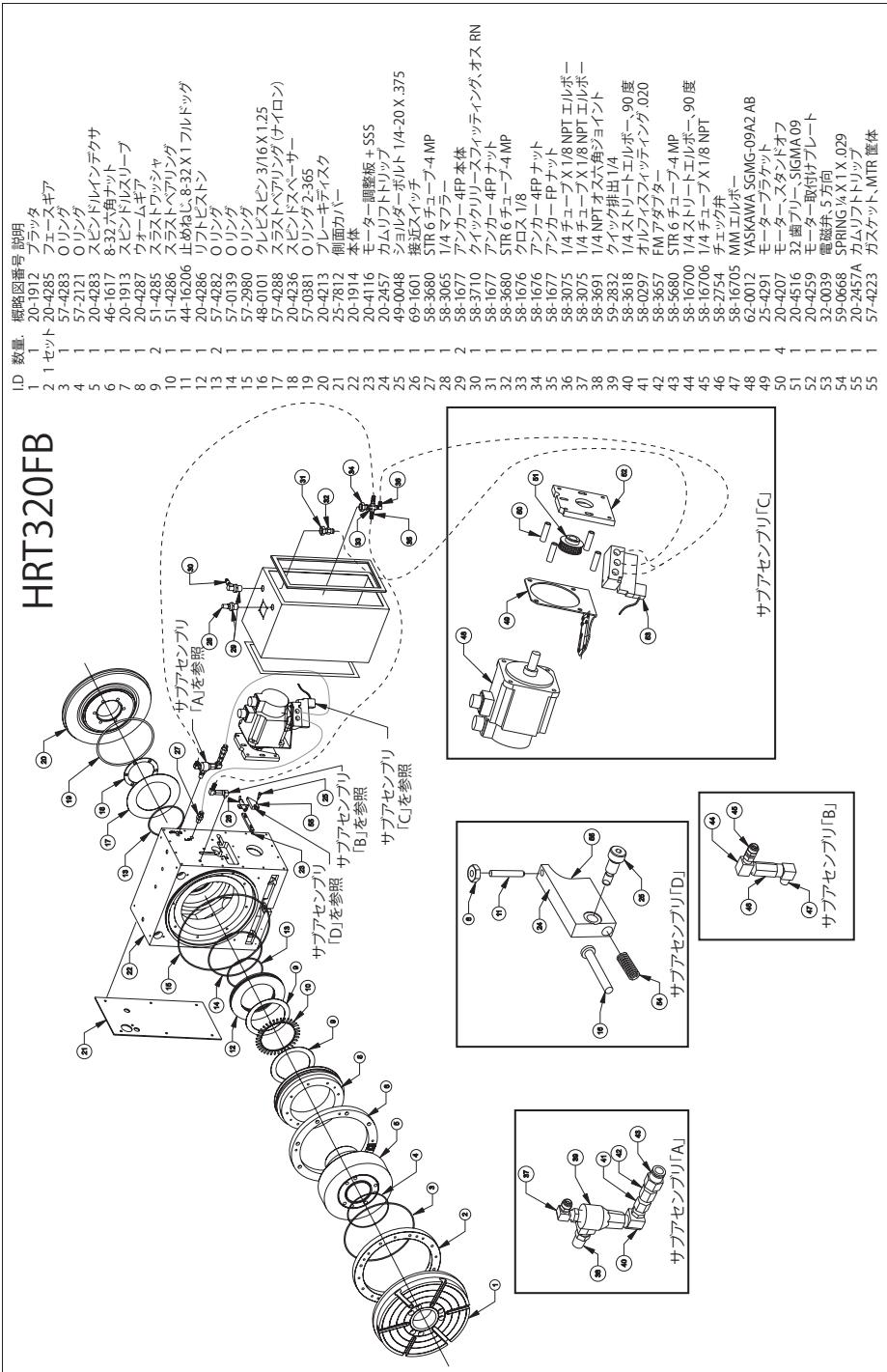
ID	数量	DWG番号	説明	ID	数量	DWG番号	説明
1	1	20-4116	モータースペーサー	58	2	57-4261	ガスケット 筐体力バー (HRT600: 57-4489)
2	1	20-4230	キー本体	59	2	58-16705	オスエルボー1/8オス-オス
3	1	20-4250	機械加工済み本体 450mm RT (HRT600: 20-4485A)	60	4	58-16706	1/8ストレート空気フィッティング
4	1	20-4251	プラッタ(HRT600: 20-4487)	61	2	58-16708	1/4 MPT X 1/4 ポリライン
5	1	20-4252	スピンドル	62	2	58-1677	1/4 NPT アンカーフィッティング
6	1	20-4253A	FLEXプレーキ	63	2	58-2743	プランチTオスW1オス
7	1	20-4254	ウォームギア	64	1	58-2744	磁気オイルプラグ 1/4-18
8	1	20-4258	ハウジングカバー	65	4	58-2754	チェック弁 1/8 X 1/8 FEM
9	1	20-4508	ブリー駆動450-78T (HRT600: 20-4509)	66	1	58-3065	空気マフラー1/4 NPT
10	1	20-4264	ロックリング	67	1	58-3075	90度フィッティング1/8-1/4 NPT
11	1	25-4814	モーター筐体 (HRT600: 25-4815)	68	1	58-3105	パイププラグ1/4 NPT
12	1	25-4830	ガスケット 筐体力バー (HRT600: 25-4833)	69	1	58-3618	1/4 90度ストリートエルボー
				70	1	58-3710	クイックリリースフィッティング
13	1	25-4832	側面カバー (HRT600: 25-4836)	71	1	59-2055	グ'オス
14	1	25-4831	上部カバー (HRT600: 25-4834)	72	1	69-18101	3/8" 鋼球
15	1	28-4126	オイル点検窓	73	4	45-1850	マグネットマイクロスイッチ
16	1	35-4454	モーターシステムアセンブリ 450MM B (HRT600: 35-4455)	74	4	46-1625	ワッシャ1/4フェンダーPLT
17	1	35-4245	ウォームシャフトアセンブリ (HRT600: 35-1107A)	75	1	28-4278	ナット 1/4-20 六角BLK
				76	1	57-4279	点検窓圧力ゲージ
18	1	35-4250	アキュムレータアセンブリ	77	1	58-2262	ガスケット、覗きガラス
19	1	35-4255	逆止弁アセンブリ	78	2	58-16732	空気マフラー 中心
20	1	35-4260	油圧シリンダアセンブリ	79	4	57-0057	1/8X1/8 オス六角ジョイント
21	1	36-3002	ホームスイッチアセンブリ WP	80	1	57-4133	O リング 2-007 VITON
22	1	36-4030B	CBL BL ALUM Jボックス 18.5'	81	2	40-1666	J ボックス 正方形ガスケット
23	3	40-1610	SHCS 1/4-20 X 1	82	1	20-0733	MC DRねじ 2 X 1/4 RD
24	1	40-1630	SHCS 1/4-20 X 5/16	83	1	20-3401	銘板レーザー
25	16	40-1980	BHCS 1/4-20 X 1/2	84	4	40-16385	ハウジング、デュアル ECC
26	16	40-16385	SHCS 5/16-18 X 3/4	85	1	SHCS 5/16-18 x 3/4	SHCS 5/16-18 x 3/4
27	6	40-16437	SHCS 3/8-16 X 3 1/4	35-4245A	SIDE cvR モーター (HRT600 のみ)	25-4835	SIDE cvR モーター (HRT600 のみ)
28	6	40-16438	SHCS 3/8-16 X 4	ID	数量	DWG番号	説明
29	8	40-1679	SHCS 1/4-20 X 2 1/2	17.1	1	20-4255	ウォームシャフト
30	2	40-1696	SHCS 1/4-20 X 4 1/2	17.2	1	20-4256	ペアリングハウジング
31	16	40-1750	BHCS 10-32 X 3/8	17.3	1	20-4257	ハウジングナット
32	4	40-1804	SHCS 8-32 X 2	17.4	1	51-1013	アンギュラコンタクトペアリング
33	20	40-1960	SHCS 3/8-16 X 1	17.5	1	51-2043	ペアリングロックナット BH-09
34	16	40-1632	SHCS 1/4-20 X	17.6	1	20-3401	ハウジング、デュアル ECC
35	1	40-16391	SHCS 3/8-16 X 1/2	35-4245	逆止弁アセンブリ	20-4255	ウォームシャフト
36	3	43-7004	HHB 5/16-18 X 7/8	ID	数量	DWG番号	説明
37	1	44-16205	SSS 8-32 X 1 フルドッグ	19.1	1	58-16708	ペアリングハウジング
38	1	44-1696	SSS 1/2-13 X 3/4 フルドッグ	19.2	1	58-1734	1/4 NPT X 1/4 ポリライン
39	16	45-16390	ワッシャ1/4フラットSAE PLT	19.3	1	58-27396	HYD 六角ニブル 1/4 NPT
40	1	45-1730	ワッシャ3/8/ハード	19.4	1	58-2753	ドライゲージ 2000PSI 1/4NPT
41	3	45-1739	ワッシャ5/16フラットA325	19.5	1	58-3695	油圧逆止弁
42	2	48-1663	ドウェルピン 3/16 x 5/8	19.6	1	58-1682	1/4 NPT メスT
43	1	49-1008	アイボルト 1/2-13 X 7/8	35-4250	アキュムレータアセンブリ	58-1682	ニブル 1/4 NPT X 2 SST
44	4	45-0042	ワッシャ フラット	ID	数量	DWG番号	説明
45	1	51-0077	ニードルローラー	18.1	2	58-1627	1/8-27 パイププラグ
46	1	51-2038	BRNGクロスローラー	18.2	2	58-16732	1/8X1/8 オス六角ジョイント
47	2	56-2083	止め輪 N5000-244	18.3	1	58-16700	ストリートエルボー1/8インチ
48	1	57-0020	O リング 2-210 VITON	18.4	1	58-1683	ロングニブル 1/8-27 X 3 真鍮
49	1	57-0025	O リング 2-275 V-1164-75	18.5	2	58-27395	空気圧ゲージ
50	1	57-0094	O リング 2-384 V-1164-75 (HRT600: 57-2247 O リング / 57-4494 テフロンシール)	18.6	2	58-2740	空気レギュレータ
51	1	57-0097	O リング 2-162 VITON	18.7	3	58-3075	90度フィッティング1/8-1/4 NPT
52	1	57-0098	O リング 2-270 VITON	18.8	1	58-3100	メスプランチ1/8NPT
53	1	57-0101	O リング 2-373 V-1164-75	18.9	1	59-2736	空気シリンダ QJ92-1673
54	1	57-2086	シール CR19606				
55	1	57-2251	O リング 2-276 V-1164-75				
56	1	57-2831	O リング 2-130 BUNA				
57	2	57-4134	ガスケット 空気フィッティング				



35-4454 MTRシステムアセンブリ450MMB		
ID	数量	DWG番号 説明
16.1	4	22-4207 スタンドオフ
16.2	1	20-4259 モーター取付けプレート
16.3	1	20-4519 ドライブブーリー 45600B
16.4	1	25-4269 ソレノイドプラケット
16.5	1	30-1103 ソレノイドアセンブリJWP
16.6	1	62-0014 モーター 09 安川電機SIGMA
16.7	4	40-1629 SHCS 5/16-18 X 2 3/4
16.8	2	40-1799 SHCS 8-32 X 1
16.9	4	45-1600 ワッシャ5/16スプリットLCK PLT
16.102		45-1603 ワッシャ 8 番 SPLT LCK PLT
16.111		54-4508 ベルト GT 5MR-800-15
16.121		57-0149 シール 1.188 CR400301
35-4260 油圧シリンダアセンブリ		
ID	数量	DWG番号 説明
20.1	1	20-4270 第一シリンダ
20.2	1	20-4271 第一ピストン 450MM
20.3	1	20-4272 第一シリンダキャップ
20.4	1	20-4273A 第二シリンダ
20.5	1	20-4274 第二ピストン
20.6	1	56-2084 止め輪 N5000-200
20.7	1	57-1036 ポリシール 1870-16250
20.8	1	57-1037 磨耗ベルト W2-2000-375
20.9	2	58-3075 90度フィッティング 1/8-1/4 NPT
20.101		59-2058 鋼球 1/4
20.111		59-2083 バネ 31/64 X 4 7/16
20.121		58-0058 Oリング 2-014 V-1164-75
20.131		57-0096 O リング 2-133 VITON
20.141		57-1038 ポリシール 12500250



注記:すべての回転テーブルでは、空気ラインにボリュームチューブを使用します。仕様:1/4 O.D. x 160 I.D. 95A デュロメータ

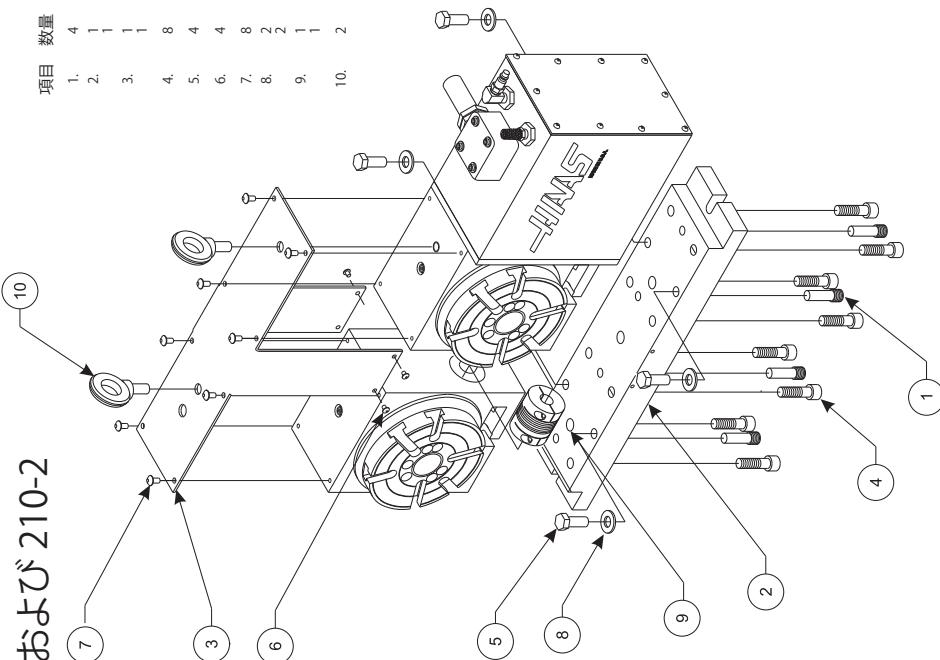




HRT 160-2 および 210-2

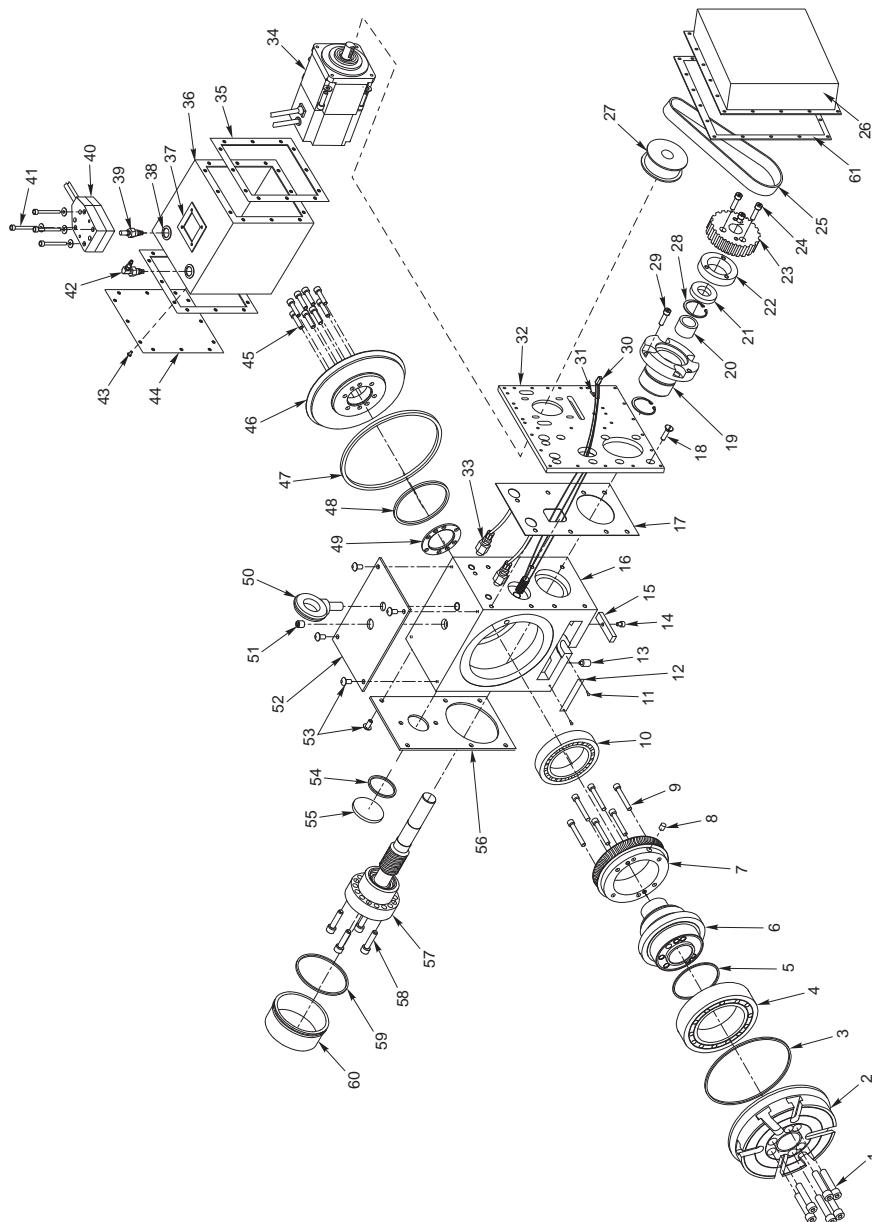
項目	数量	部品番号	説明
1.	4	20-2312	ガイドビン
2.	1	20-4467	160-2 ヘッドベースプレート
3.	1	20-4136	210-2 ヘッドベースプレート
4.	1	25-4468	160-2 上部カバー
5.	1	25-4137	10-2 上部カバー
6.	8	40-1663	SHCS, 1/2-13 X 1 3/4"
7.	4	40-1678	HHR, 1/2-13 X 1 1/4"
8.	4	40-1750	BHCS, 10-32 X 3/8"
9.	8	40-1980	BHCS, 1/4-20 X 1/2"
10.	2	45-1740	ワッシャー 黒 鋼製 1/2" 前側
		20-2360	ワッシャー 変更 (背面側)
		52-4469	カップリング, 22mm X 15mm
		29-4131	カップリング, 28mm X 18mm
		49-1008	アイボルト 1/2-13 X 7/8

160-2 ヘッドベースプレート
210-2 ヘッドベースプレート
160-2 上部カバー
10-2 上部カバー
SHCS, 1/2-13 X 1 3/4"
HHR, 1/2-13 X 1 1/4"
BHCS, 10-32 X 3/8"
BHCS, 1/4-20 X 1/2"
ワッシャー 黒 鋼製 1/2" 前側
ワッシャー 変更 (背面側)
カップリング, 22mm X 15mm
カップリング, 28mm X 18mm
アイボルト 1/2-13 X 7/8





HRT160/210/310SP アセンブリ概略図と部品リスト





HRT160/210/310SP アセンブリ概略図と部品リスト

HRT160SP

1. 40-16372	SHCS 3/8-16 x 1-1/2 (x4)	34. 62-2508	モーター Yask Sigma08 w/o brk
2. 20-4151	プラッタ 160mm	35. 57-4188	ガスケット モーター筐体 (x2)
3. 57-2230	Oリング 2-161	36. 25-4841	MOTOR ENCLOSURE モーター筐体
4. 51-2027	ベアリング深溝 6016	37. 57-4133	ガスケット 正方形 J ボック
5. 57-2107	O リング 2-040	38. 57-4134	ガスケット 空気フィッティング
6. 20-4152	スピンドル 160mm	39. 58-3065	空気マフラ NPT-1/4-M
7. 20-4154	ウォームギア 160mm	40. 36-4046A	フィッティング ポリー 1/4 x NPT-1/4-M
8. 69-18101	マグネットマイクロスイッチ	41. 40-1798	ケーブル BL08 錫型 J ボックス 14; SHCS 8/32 x 1-3/4
9. 40-2003	SHCS 1/4-20 x 1 -1/2 (x6)	45-0042	ワッシャ フラット
10. 51-2076	ベアリング深溝 6013	57-0057	O リング 2-007
11. 40-1666	MC DR ねじ 2 X 1/4	42. 58-3618	フィッティング NPT-1/4-F x NPT-1/4-M
12. 29-0606	銘板	58-3710	フィッティング Quik-1/4-M x NPT-1/4-M
13. 58-2744	フィッティング NPT-1/4-M プラグ Mag	58-1677	フィッティング Blkh NPT-1/4 x 750 dia
14. 40-1630	SHCS 1/4-20 x 5/16	43. 40-1750	BHCS 10/32 x 3/8 (x12)
15. 20-4602	位置合わせキー	44. 25-4842	モーター筐体力バー
16. 20-4150	機械加工済み本体 160mm	45. 40-0247	SHCS 1/4-20 x 3/4 (x8)
17. 57-4180	ガスケット 側面プレート	46. 20-4153	ブレーキディスク 160mm
18. 40-1612	FHCS 1/4-20 x 3/4 (x8)	47. 57-2231	O リング 2-362
19. 20-3253	ハウジング ベアリング デュアル Ecc	48. 57-2232	O リング 2-237
20. 51-0076	ニードルベアリング	49. 20-4175	スピンドルスペーサー
21. 57-1091	シール 22mm CR8552	50. 49-1008	アイボルト 1/2-13 X 7/8
22. 20-4124	ロックリング駆動ブリー	51. 58-3105	フィッティング NPT-1/4-M プラグ
23. 20-4501	ブリー駆動 160-52T	52. 25-4822	上部カバー
24. 40-2001	SHCS 1/4-20 x 1 (x3)	53. 40-1980	BHCS 1/4-20 x 1/2
25. 54-4501	駆動ベルト PGGT 5M x 15	54. 57-2831	O リング 2-130
26. 25-4805	ベルト筐体	55. 28-4126	点検窓 オイル
27. 20-4507	ブリー駆動 Sigma08 26T	56. 25-4823	側面カバー
28. 56-2135	止め輪 1.188 (x2)	57. 35-4160A	ウォームシャフトアセンブリ 160 Ecc
29. 40-16385	SHCS 5/16-18 x 3/4 (x4)	58. 40-1667	SHCS 5/16-18 x 1-1/4 (x4)
30. 36-3002	マイクロスイッチアセンブリ	59. 57-2220	O リング 2-152
31. 44-16206	SSS 8-32 x 1 フルドッグ	60. 20-4158	ハウジングカバー 160mm
32. 20-4552	側面プレート モーター	61. 57-4187	ガスケットベルト筐体
33. 58-16708	フィッティング ポリー 1/4 x NPT-1/4-M		
	フィッティング NPT-1/8-F x NPT-1/8-M		

HRT210SP

1. 40-1960	SHCS 3/8-16 x 1-3/4 (x4)	20. 51-0026	ニードルベアリング
2. 20-4101	プラッタ 210mm	21. 57-1041	シール 28mm CR10957
3. 57-2221	Oリング 2-260	22. 20-4124	ロックリング駆動ブリー
4. 51-2027	ベアリング深溝 6016	23. 20-4502	ブリー駆動 210-52T
5. 57-0054	O リング 2-044	24. 40-1610	SHCS 1/4-20 x 1 (x3)
6. 20-4102	スピンドル 210mm	25. 54-0218	駆動ベルト PGGT 5M x 15
7. 20-4102	ウォームギア 210mm	26. 25-4804	ベルト筐体
8. 69-18101	マグネットマイクロスイッチ	27. 20-4507	ブリー駆動 Sigma08 26T
9. 40-2035	SHCS 1/4-20 x 1 -3/4 (x6)	28. 56-2085	止め輪 1.456 (x2)
10. 51-2026	ベアリング深溝 6021	29. 40-1500	SHCS 5/16-18 x 1 (x4)
11. 40-1666	MC DR ねじ 2 X 1/4	30. 36-3002	マイクロスイッチアセンブリ
12. 29-0606	銘板	31. 44-16206	SSS 8-32 x 1 フルドッグ
13. 58-2744	フィッティング NPT-1/4-M プラグ Mag	32. 20-4191	側面プレート モーター
14. 40-1630	SHCS 1/4-20 x 5/16	33. 58-16708	フィッティング ポリー 1/4 x NPT-1/4-M
15. 20-4128	キー本体	58-2255	フィッティング NPT-1/8-F x NPT-1/8-M
16. 20-4100	機械加工済み本体 210mm	34. 62-2508	モーター Yask Sigma08 w/o brk
17. 57-4135	ガスケット 側面プレート	35. 57-4194	ガスケット モーター筐体 (x2)
18. 40-1612	FHCS 1/4-20 x 3/4 (x8)	36. 25-4843	MOTOR ENCLOSURE モーター筐体
19. 20-3186	ハウジング ベアリング デュアル Ecc	37. 57-4133	ガスケット 正方形 J ボック
		38. 57-4134	ガスケット 空気フィッティング



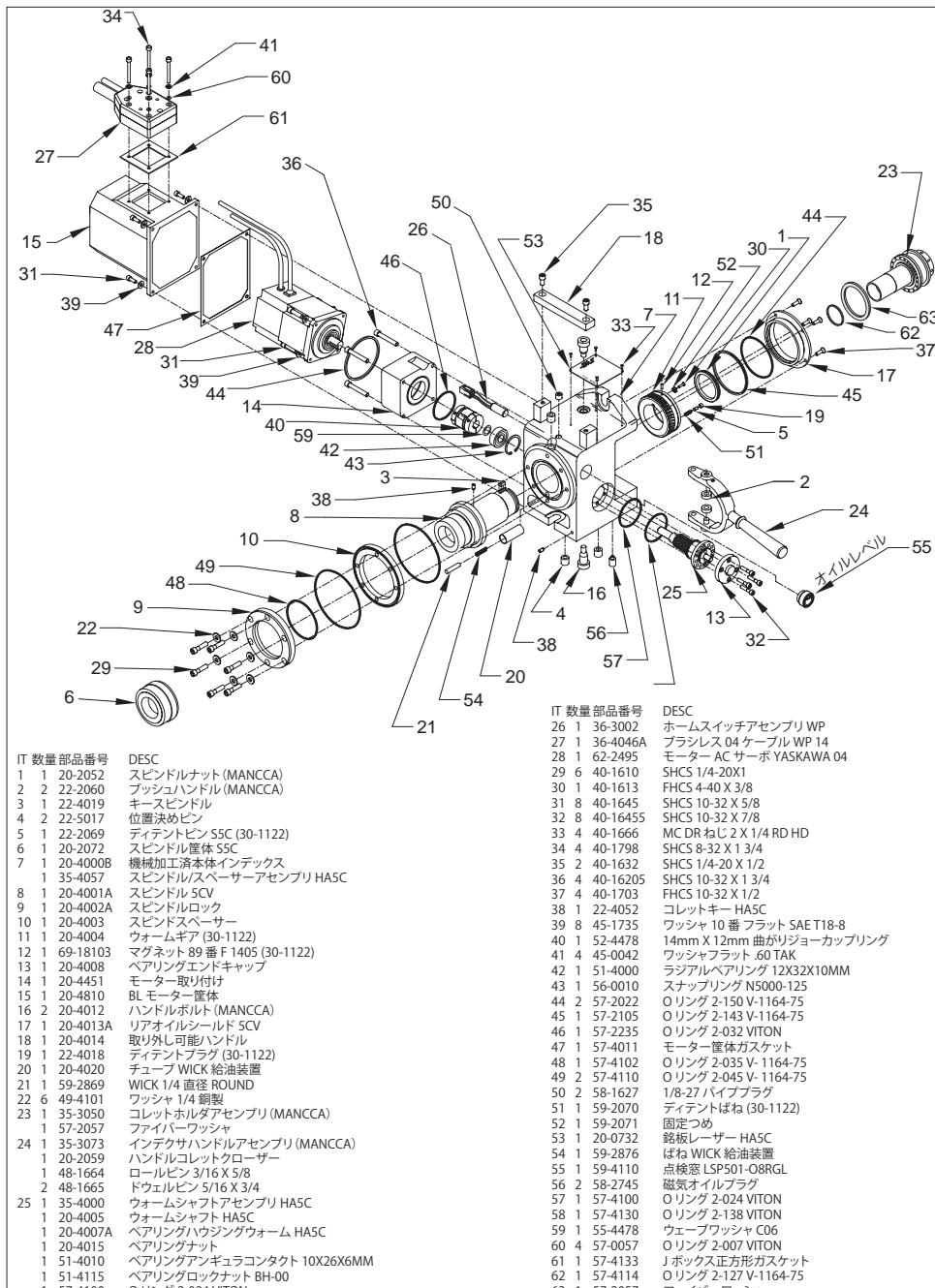
39.	58-3065	空気マフラー NPT-1/4-M	48.	57-2223	Oリング 2-242
	58-16708	フィッティング ポリー 1/4xNPT-1/4-M	49.	20-4130	スピンドルスペーサー
40.	36-4046A	ケーブル BL08 鋳型 Jボックス 14;	50.	49-1008	アイボルト 1/2-13 X 7/8
41.	40-1799	SHCS 8/32 x 1	51.	58-3105	フィッティング NPT-1/4-M プラグ
	45-0042	ワッシャ フラット	52.	25-4825	上部カバー
	57-0057	Oリング 2-007	53.	40-1980	BHCS 1/4-20 x 1/2
42.	58-3618	フィッティング NPT-1/4-F x NPT-1/4-M	54.	57-2831	Oリング 2-130
	58-3710	フィッティング Quik-1/4-M x NPT-1/4-M	55.	28-4126	点検窓 オイル
	58-1677	フィッティング Blkh NPT-1/4x750 dia	56.	25-4826	側面カバー
43.	40-1750	BHCS 10/32 x 3/8 (x12)	57.	35-4110A	ウォームシャフトアセンブリ 210 Ecc
44.	25-4844	モーター筐体カバー	58.	40-1715	SHCS 5/16-18 x 1-1/2 (x4)
45.	40-1500	SHCS 5/16-18 x 1 (x8)	59.	57-2220	Oリング 2-152
46.	20-4103A	ブレーキディスク 210mm	60.	20-4108	ハウジングカバー 210mm
47.	57-2222	Oリング 2-369	61.	57-4195	ガスケットベルト筐体

HRT310SP

1.	40-1661	SHCS 1/2-13 x 2 (x4)	39.	58-3065	空気マフラー NPT-1/4-M
2.	20-4211	プラッタ 310mm	40.	58-16708	フィッティング ポリー 1/4xNPT-1/4-M
3.	57-0025	Oリング 2-275	41.	36-4044A	ケーブル BL08 鋳型 Jボックス 28.5;
4.	51-2037	ペアリング深溝 6032	41.	40-1798	SHCS 8/32 x 1-3/4
5.	57-2121	Oリング 2-161		45-0042	ワッシャ フラット
6.	20-4212	スピンドル 310mm		57-0057	Oリング 2-007
7.	20-4214	ウォームギア 310mm	42.	58-3618	フィッティング NPT-1/4-F x NPT-1/4-M
8.	69-18101	マグネットマイクロスイッチ		58-3710	フィッティング Quik-1/4-M x NPT-1/4-M
9.	40-1693	SHCS 1/4-20 x 2 (x6)		58-1677	フィッティング Blkh NPT-1/4x750 dia
10.	51-2036	ペアリング深溝 6024	43.	40-1750	BHCS 10/32 x 3/8 (x12)
11.	40-1666	MC DR ねじ 2 X 1/4	44.	25-4846	モーター筐体カバー
12.	29-0606	鉄板	45.	40-1636	SHCS 3/8-16 x 1 1/4 (x8)
13.	58-2744	フィッティング NPT-1/4-M プラグ Mag	46.	20-4213	ブレーキディスク 310mm
14.	40-1630	SHCS 1/4-20 x 5/16	47.	57-2252	Oリング 2-381
15.	20-4128	キー本体	48.	57-2144	Oリング 2-256
16.	20-4210	機械加工済み本体 310mm	49.	20-4236	スピンドルスペーサー
17.	N/A		50.	49-1008	アイボルト 1/2-13 X 7/8
18.	40-1612	FHCS 1/4-20 x 3/4 (x8)	51.	58-3105	フィッティング NPT-1/4-M プラグ
19.	20-3217	ハウジング ベアリング デュアル Ecc	52.	25-4828	上部カバー
20.	51-0036	ニードルベアリング	53.	40-1980	BHCS 1/4-20 x 1/2
21.	57-1051	シール 42mm CR16504	54.	57-2831	Oリング 2-130
22.	20-4229	ロックリング 駆動ブリー	55.	28-4126	点検窓 オイル
23.	20-4506	ブリー駆動 310-64T	56.	25-4829	側面カバー
24.	40-1610	SHCS 1/4-20 x 1 (x3)	57.	35-4210A	ウォームシャフトアセンブリ 310 Ecc
25.	54-4508	駆動ベルト PGGT 5M x 15	58.	40-1716	SHCS 5/16-18 x 1-3/4 (x4)
26.	25-4806	ベルト筐体	59.	57-2250	Oリング 2-156
27.	20-4516	ブリー駆動 Sigma08 26T	60.	20-4218	ハウジングカバー 310mm
28.	56-2087	止め輪 2.047 (x2)	61.	57-4475	ガスケット MTR 筐体 310SP
29.	40-1500	SHCS 5/16-18 x 1 (x4)			
30.	36-3006	マイクロスイッチアセンブリ			
31.	44-16206	SSS 8-32 x 1 フルドッグ			
32.	20-4470	側面プレート モーター			
33.	58-16708	フィッティング ポリー 1/4xNPT-1/4-M			
	58-2255	フィッティング NPT-1/8-F x NPT-1/8-M			
34.	62-0014	Servomotor Yask 08 no brk			
35.	57-4475	ガスケット モーター筐体 (x2)			
36.	25-4845	MOTOR ENCLOSURE モーター筐体			
37.	57-4133	ガスケット 正方形 Jボック			
38.	57-4134	ガスケット 空気フィッティング			



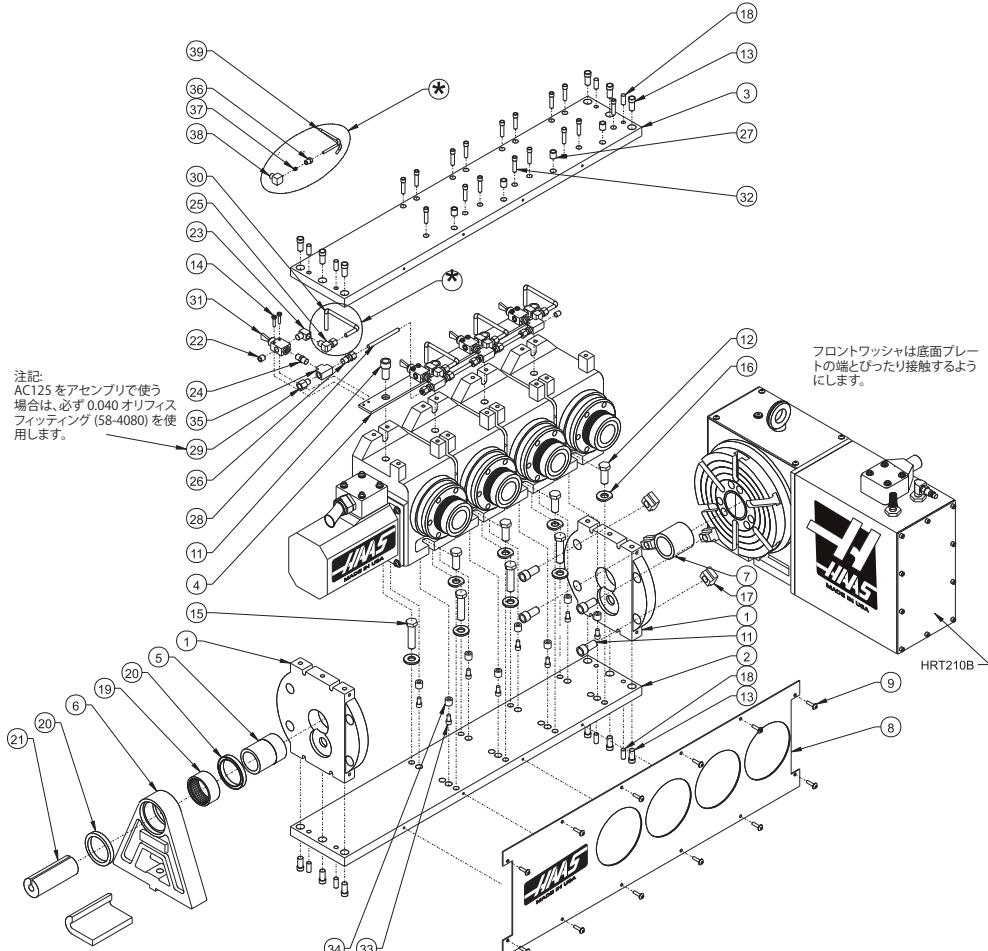
HA5C アセンブリ概略図



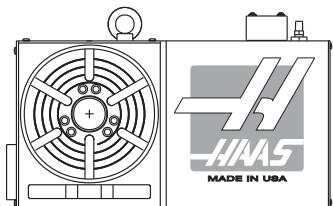


HA5C 組立図

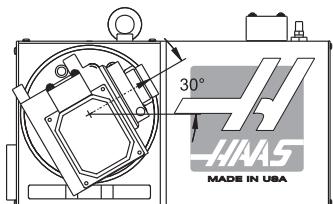
HA5C2.3.4



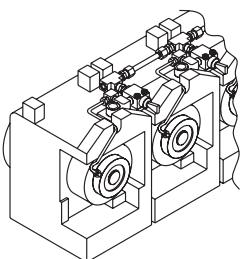
注記: すべての回転テーブルでは、空気ラインにポリウレタンチューブを使用します。仕様:1/4 O.D. x .160 I.D. 95A デュロメータ



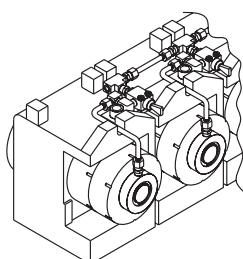
注記:
プラッタが原点にある
場合は、HRT210 は、短い
Tスロットを上に向けて
使います。



組み立てた T5C2、3、4 が原点
にある場合のスピンドルの位置。



AC25 の背面図



AC125 の背面図

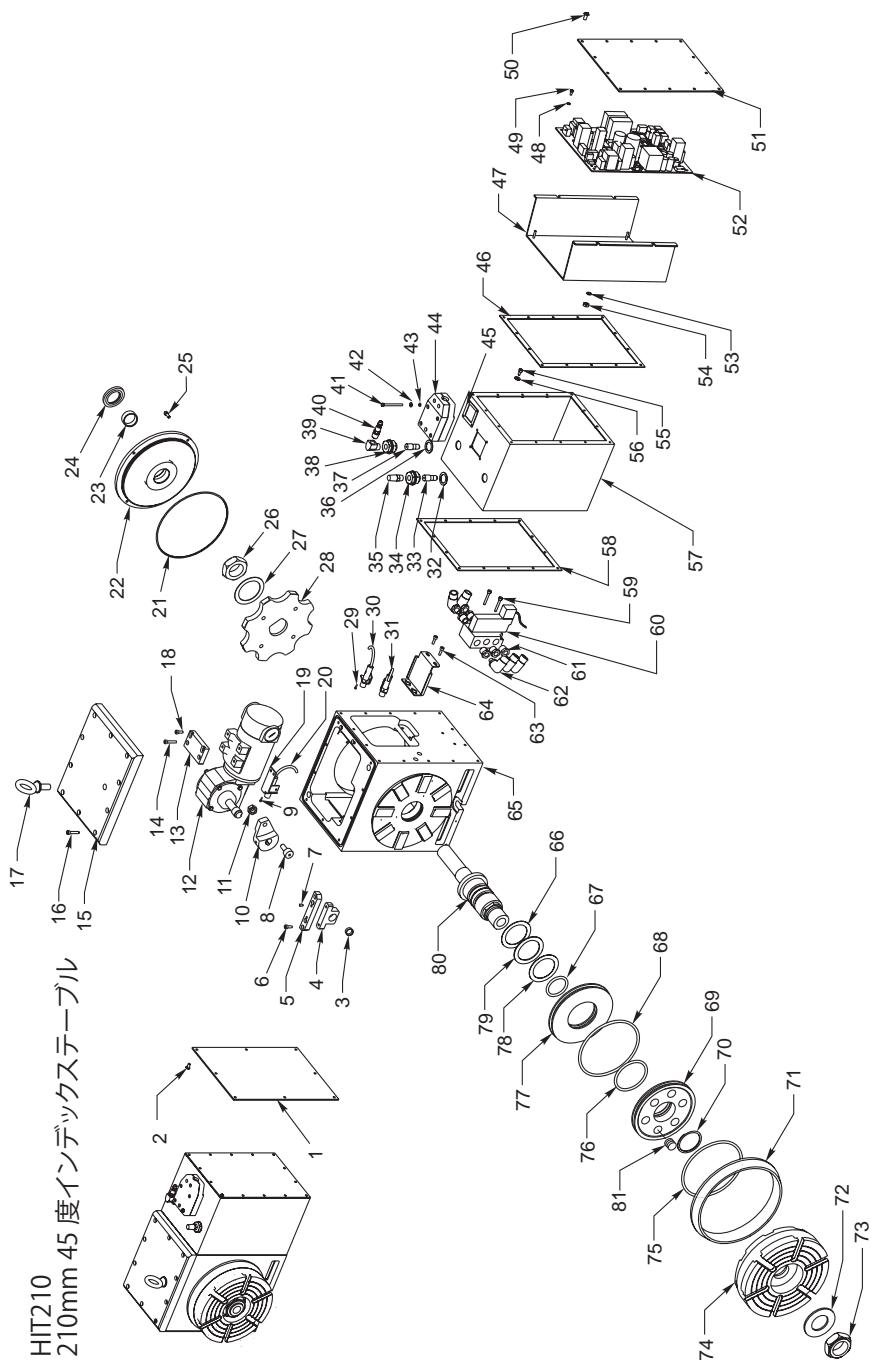
ID	部品番号	説明
1.	20-4072A	側面プレート
2.	{ 20-4073 20-4082 20-4085 20-4074 20-4083 20-4086	底面プレート (T5C3) 底面プレート (T5C4) 底面プレート (T5C2) 上部プレート (T5C3) 上部プレート (T5C4) 上部プレート (T5C2)
4.	{ 20-4088 20-4089 20-4090	バルブ取付けストリップ (T5C2) バルブ取付けストリップ (T5C4) バルブ取付けストリップ (T5C3)
5.	20-4093	ペアリングサポート
6.	20-4340	A フレームサポート
7.	22-4183	パイロットプラグ
8.	{ 25-4812 25-4803 25-4811	チップガード (T5C3) チップガード (T5C4) チップガード (T5C2)
9.	40-16093	BHCS, 10-32 X 3/4"
10.	40-1610	SHCS, 1/4-20 X 1"
11.	40-1654	SHCS, 1/2-13 X 1"
12.	40-1678	HHB, 1/2-13 X 1 1/4"
13.	40-2030	SHCS, 3/8-16 X 3/4"
14.	41-1604	PPHS, 8-32 X 3/4"
15.	43-16012	HHB, 1/2-13 X 2"
16.	45-1740	ワッシャ、黒 硬質 1/2"
17.	46-3000	ナット「J」 1/2-13
18.	48-1665	ピンドウェル 5/16 X 3/4
19.	51-0006	ニードルローラー、50 X 58 X 25mm
20.	57-2086	オイルシール、CRW119606
21.	57-4094	導管歪み解除ガスケット
22.	58-1627	1/8-27 パイププラグ
23.	58-16700	ストリートエルボー、1/8"
24.	58-16732	1/8X1/8 オス六角ジョイント
25.	58-16752	90 度圧縮チルト
26.	58-16755	オス空気フィッティング、1/8"
27.	58-3105	パイププラグ、1/4 NPT
28.	58-4055	銅製チューブ、BET./バルブ
29.	58-4080	.040 オリフィスフィッティング 1/8"
30.	58-4091	銅製チューブ (T5CN)
31.	59-2746	逆動作、TV-4DMP
32.	40-1697	SHCS 1/4-20 X 3/4
33.	22-2065	位置決めピン
34.	40-1632	SHCS, 1/4-20 X 1/2
35.	58-3100	メスプランチ 1/8 NPT

④ AC25 での使用向け

36.	58-2110	スリープナット
37.	58-2130	スリープ COMP ナイロンチューブ
38.	59-3058	5/32 チューブエルボー
39.	58-4096	銅製チューブ (T5CN AC25)



HIT210 45 度インデックステーブル



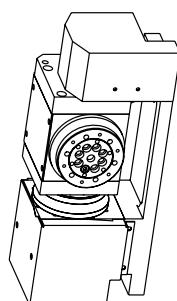
注記:すべての回転テーブルでは、空気ラインにポリウレタンチューブを使用します。仕様:1/4 O.D. x 160 I.D. 95A デュロメータ



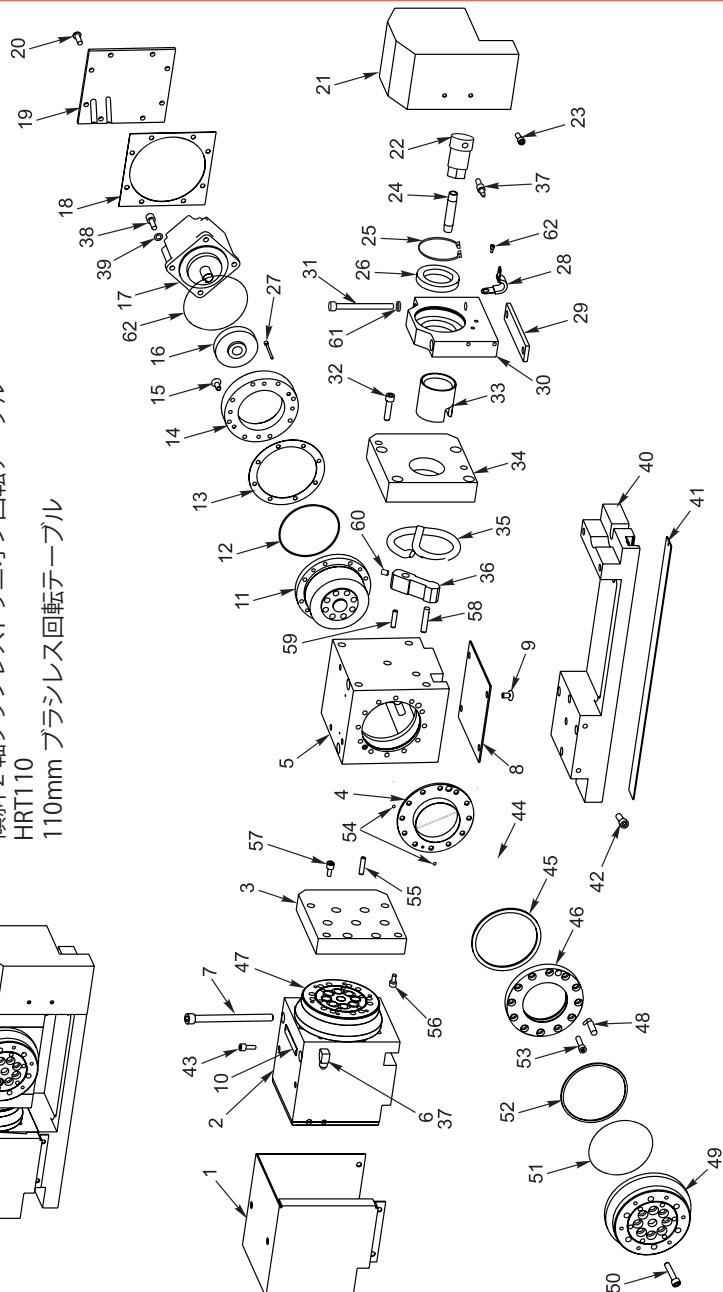
ID	数量	DWG番号	説明	ID	数量	DWG番号	説明
1.	1	25-9057	側面カバー HRT210	41.	4	40-1798	SHCS 8-32 X 1 3/4 垂鉛ブレート
2.	8	40-1750	BHCS 10-32 X 3/8	42.	4	45-0042	ワッシャ フラット 0.170ID X 0.400OD
3.	1	51-0196	ペアリング、スリーブ 銅	43.	4	57-0057	O リング 2-007 VITON
4.	1	20-4076	シャフトサポート HIT210	44.	1	20-3071/3072	J ボックス、エンコーダー
5.	1	20-4299	シャフトサポート、アジャスタ	45.	1	57-4133	ガスケット 正方形 J ボックス
6.	4	40-1640	SHCS 10-32 X 1/2 垂鉛ブレート	46.	1	57-0459	ガスケット、モーター
7.	2	44-1634	SSS 10-32 X 3/8 フルドッグ	47.	1	25-9076	筐体 HIT210
8.	1	51-0051	カムフォロアー 3/4 六角	48.	4	45-16982	プラケット、ボード MNT
9.	2	40-16413	SHCS M3 X 5	49.	4	41-1005	HIT210
10.	1	20-4061	ドライバージェネバ 1 ピン	50.	14	40-1750	PPHS 4-40 X 1/4 垂鉛
11.	1	46-16551	ナット 3/8-24 六角	51.	1	25-9056	BHCS 10-32 X 3/8
12.	1	33A-5R と 33A-5L	DC 直角ギアモーター	52.	1	32-5064	筐体カバー HIT210
13.	1	20-4077	モーター取付けプレート				HAAS インデックスステープル
			HIT210				CCA
14.	2	40-2026	SHCS 10-32 X 1	53.	4	45-1603	ワッシャ 8 番 SPLT LCK
15.	1	20-4048	上部プレート、HIT210				PLT MED
16.	10	40-2026	SHCS 10-32 X 1	54.	4	46-1617	ナット 8-32 六角
17.	1	49-1008	アイボルト 1/2-13 X 7/8	55.	14	40-1850	SHCS 10-32 X 3/8 W/LOC
18.	2	40-1640	SHCS 10-32 X 1/2 垂鉛ブレート	56.	14	45-1737	ワッシャ 10 番 プラット SAE PLT
19.	1	25-9072	近接プラケットインデックス	57.	1	25-9055	モーター筐体 HIT210
			MRK	58.	1	57-0459	ガスケット、モーター筐体
20.	1	69-1700	近接スイッチ NC 2WR 1.0M	59.	2	40-2028	HIT210
21.	1	57-0016	O リング 2-167 BUNA	60.	1	32-5631	SHCS 10-32 X 1 1/4
22.	1	20-4078	カバーブレート、リア HIT210	61.	5	58-3664	TT 空気電磁アセンブリ
23.	1	51-10059	S BRG 1.25 SLV 銅 1.25 X 1.5 X .5	62.	5	58-3658	フィッティング デューサー NPT-3/8-M X NPT-1/8-F
24.	1	57-0476	シール 1.25 CR12340	63.	2	40-1632	フィッティング LBO-3/8 X NPT-1/8-M 90
25.	4	40-1640	1.756ODCR12340				SHCS 1/4-20 X 1/2 垂鉛ブレート
			SHC S 10-32 X 1/2 垂鉛ブレート	64.	1	25-9059	近接プラケット、ホーム
26.	1	40-0114	ナット 1 3/8-12 ジャム	65.	1	20-4056	本体 - 機械加工済、HIT210
27.	1	51-2984	スラストワッシャ TRB-3446	66.	1	51-2984	スラストワッシャ TRB-3446
28.	1	20-4062	GENEVA STAR、8 STN HIT210	67.	1	57-0095	O リング 2-327 VITON
29.	4	40-16413	SHCS M3 X 5	68.	1	57-2146	O リング 2-358 VITON
30.	1	69-1700	近接スイッチ NC 2WR 1.0M	69.	1	20-3405	GT-20 T/C 上のピストン
31.	1	69-1700	近接スイッチ NC 2WR 1.0M	70.	1	56-0055	リテナーリング 2.125 SH
32.	1	57-4134	空気フィッティングガスケット	71.	1	20-4060	プラッタリング、HIT210
33.	1	58-16708	フィッティング POLY-1/4 X	72.	1	45-0124	ワッシャ 1 1/2 スチール製
			NPT-1/4 M	73.	1	44-0113	ナット 1 1/2 ジャム NYLOCK
34.	1	58-1677	フィッティング BKHD	74.	1	20-4059	プラッタ、HIT210
			NPT-1/4 x .750 直径	75.	1	57-2146	O リング 2-358 VITON
35.	1	58-3065	空気マフラー NPT-1/4-M	76.	1	57-2983	O リング 2-336 VITON
36.	1	57-4134	空気フィッティングガスケット	77.	1	20-3409	GT-20 T/C 下のピストン
37.	1	58-16708	フィッティング POLY-1/4 X	78.	1	51-2984	スラストワッシャ TRB-3446
			NPT-1/4 M	79.	1	51-0200	スラスト 2.125-2.875-0.0781
38.	1	58-1677	フィッティング BKHD	80.	1	20-4057	シャフト HIT210
			NPT-1/4 x .750 直径	81.	6	59-3014	ばね
39.	1	58-3618	フィッティング NPT-1/4-F X				
			NPT-1/4-M 90 BR				
40.	1	58-3710	フィッティング クイック接続-1/4-M X NPT-1/4-M STR				



HRT110 回転テーブル付き TR110 回転テーブル



TR110
傾斜 2 軸 プラシレストラニオン回転テーブル
HRT110
110mm プラシレス回転テーブル



ID
1
2
3
4
5

数量 部品番号
1 25-7809
1 20-2947B
1 20-3023
2 20-3235
1 20-3021

説明

スプラッシュシールド、TR110
機械加工済み本体、HRT110
ドライブプレート、TR110
ブレーキフレックスシリンダー、HRT110、TR110
機械加工済み本体、HRT110 変更済み

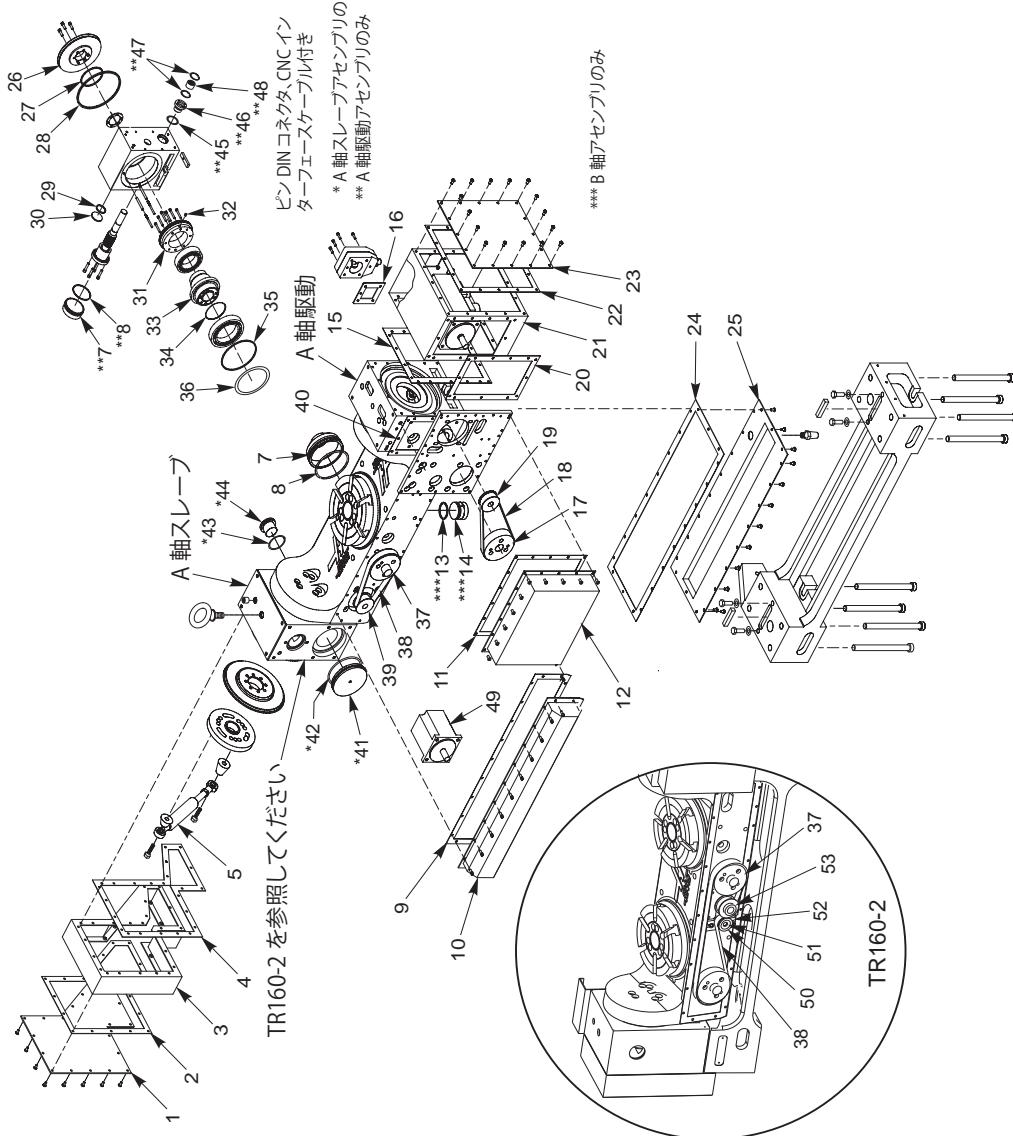
注記:すべての回転テーブルでは、空気ラインにポリウレタンチューブを使用します。仕様:1/4 O.D. x 160 I.D. 95A デュロメータ



ID	数量	部品番号	説明
6	1	58-16700	フィッティング NPT-1/8"-F x NPT-1/8"-M 90 BR
7	2	40-0048	SHCS 3/8-16 x 6-1/4"
8	1	25-6771	B 軸カバー、TR110
9	4	40-1962	FHCS 8-32 x 3/8"
10	1	29-0606	銘板
11	2	59-0787	ハーモニックドライブ RGH-25-80SP
12	2	57-0378	O リング、85 x 1.5 mm
13	2	20-3030	プラッタスペーサー
14	2	20-2949	モーターアダプター、HRT110
15	8	40-1920A	FHCS 1/4-20 x 5/8"
16	1	59-2930 のパート	ハーモニックドライブカップラ
17	2	62-2492	Yask 02 ブレーキなし 2KAU エンコーダー上のピン
18	2	57-0368	ガスケット、モーターカバー、HRT110
19	2	20-2952	モーターカバープレート
20	16	40-1976	BHCS 1/4-20 x 3/4" 亜鉛プレート
21	1	25-7766	カバー、サポートフレーム
22	1	58-0959	フィッティングスイベル 90 度 1/4-18NPT x 1"
23	3	40-1750	BHCS 10-32 x 3/8"
24	1	58-1671	ニップル 1/8"NPT x 2" 真鍮 ロックタイト V
25	1	56-0111	止め輪 N5000-281 Truarc 2.812"
26	1	51-0183	ペアリング、深溝 50 ID x 72 mm OD
27	2	40-2028	SHCS 10-32 x 1-1/4"
28	1	59-2044	ケーブルクランプ 3/4" RICHCO SPN-12
29	1	20-3026	シムプレート、TR110
30	1	20-3029	サポートフレーム、TR110
31	2	40-16438	SHCS 3/8-16 x 4"
32	4	40-16372	SHCS 3/8-16 x 1-1/2"
33	1	20-3025	サポートスリーブ、TR110
34	1	20-3024	サポートプレート、TR110
35	1	58-2458	テフロンホース
36	1	20-3571	油圧フィッティング、TR110
37	2	58-3082	フィッティング JIC-3-M x NPT-1/8"-M パイプ
38	4	40-1697	SHCS 1/4-20 x 3/4" ロックタイト黒色酸化物
39	2	40-1666	MC ドライブスクリュー 2 x 1/4" RD HD U タイプ
40	1	20-3022	ベースプレート、TR110
41	1	25-6770	ケーブルカバーチャンネル、TR110
42	4	40-1980	BHCS 1/4-20 x 1/2" 亜鉛プレート
43	2	40-1666	MC ドライブスクリュー 2 x 1/4" RD HD U タイプ
44	2	57-0399	O リング 2-042 Buna
45	2	57-0398	クアッドリング Q4-334
46	2	20-3234	ブレーキキャップ、HRT110、TR110
47	1	20-3438	プラッタ(スロット付き)、TR110
48	2	32-0053	ロータリーホームセンサースイッチ 16、HRT110、TR110
49	1	20-2948	プラッタ(スロットなし)、TR110
50	16	40-0089	SHCS M8 x 35 国内のみ
51	2	57-0400	O リング 2-245 Buna
52	2	57-0397	テフロンプラッタシール、TR110
53	12	40-1610	SHCS 1/4-20 x 1" 国内のみ
54	4	57-0057	O リング 2-007 Viton
55	1	48-1750	ドウェルピン 1/2 x 1-1/2"
56	4	40-1639	SHCS 3/8-16 x 1" 国内のみ
57	6	40-1500	SHCS 5/16-18 x 1" 国内のみ
58	1	58-10029	ニップル 1/8" NPT 閉 S.S.
59	1	48-0019	ドウェルピン 1/4 x 5/8"
60	1	58-1627	フィッティング NPT-1/8"-M プラグ
61	2	45-0121	ワッシャ 3/8" SAE ハード
62	1	57-2107	O リング 2-040 BUNA



TRアセンブリ概略図



注記: すべての回転テーブルでは、空気ラインにポリウレタンチューブを使用します。仕様: 1/4 O.D. x .160 I.D. 95A デュロメータ



TR160

1. 25-4859	29. 57-2831
2. 57-4726	30. 28-4126
3. 25-4858	31. 20-4154
4. 57-4725	32. 69-18101
5. 59-4700	33. 20-4152
6. N/A	34. 57-2107
7. 20-4158	35. 57-2144 (A 軸) 57-2230 (B 軸)
**8. 57-2220	36. 57-4731
**9. 57-4724 (TR-160-2: 57-4738)	37. 20-4501
10. 25-4857 (TR-160-2: 25-4868)	38. 54-4700 (TR-160-2: 54-4509)
11. 57-4730	39. 20-4511
12. 25-4809	40. 57-4180
13. 57-2834	*41. 20-4709
14. 20-4710	*42. 57-2220
15. 57-4728	*43. 57-0194
16. 57-4133	*44. 20-4708
17. 20-4501	*45. 57-0194
18. 54-4505	*46. 20-3253
19. 20-4507	*47. 56-2135
20. 57-4727	*48. 51-0076
21. 25-4860	傾斜 49. ケーブル 36-4122A モーター 62-2508 36-4122A
22. 57-4729	62-2495A
23. 25-4861	35-0146 (TR160-2)
24. 57-4723 (TR-160-2: 57-4737)	
25. 25-4855 (TR-160-2: 25-4866)	50. 20-4738
26. 20-4712	51. 51-4732
27. 57-2232	52. 20-4735
28. 57-2231	53. 20-4507

* A 軸スレーブアセンブリのみ **A 軸駆動アセンブリのみ *** B 軸アセンブリのみ

TR210

1. 25-4872	18. 54-4653
2. 57-4657	19. 20-4511
3. 25-4871	20. 57-4653
4. 57-4656	21. 25-4869
5. 59-4367	22. 57-4652
6. N/A	23. 25-4870
**7. 20-4108	24. 57-4662
**8. 57-2220	25. 25-4874
9. 57-4664	26. 20-4103A
10. 25-4876	27. 57-2223
11. 57-4660	28. 57-2222
12. 25-4808	29. 57-2831
13. 57-0015	30. 28-4126
14. 20-4670	31. 20-4104
15. 57-4658	32. 59-18101
16. 57-4133	33. 20-4102
17. 20-4502	34. 57-0054



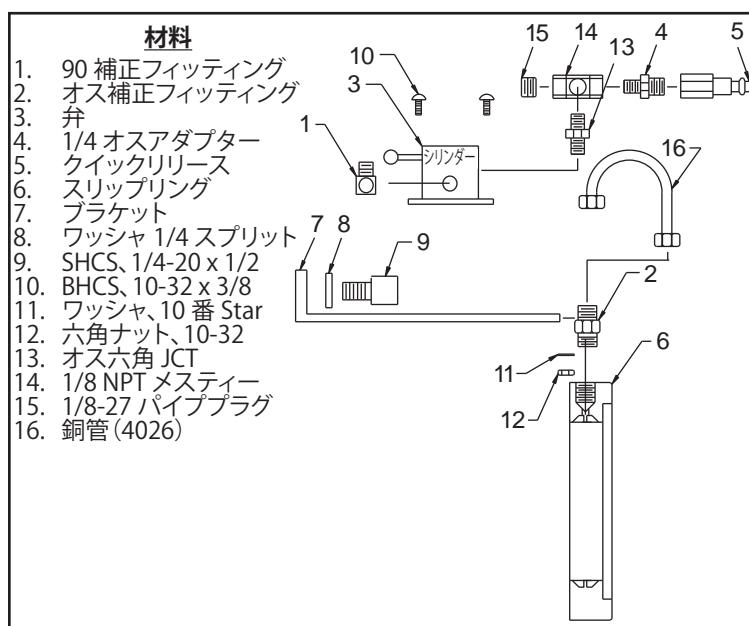
35. 57-0139 (A軸)	*43. 57-4115		
57-2221 (B軸)	*44. 20-4668		
36. 57-4654	**45. 57-2234		
37. 20-4502	**46. 20-3186		
38. 54-4654	**47. 56-2085		
39. 20-4507	**48. 51-0026		
40. 57-4135		傾斜	回転
*41. 20-4108	49. ケーブル	36-4030C	36-4122A
*42. 57-2220	モーター	62-0014	62-2508
* A 軸スレーブアセンブリのみ		*** B 軸アセンブリのみ	

TR310

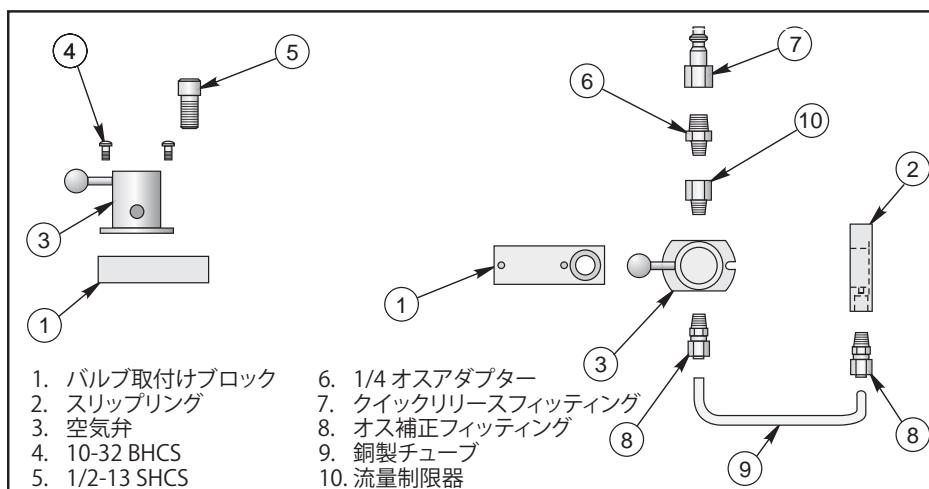
1. 25-4889	27. 57-2144		
2. 57-4644	28. 57-2252		
3. 25-4888	29. 57-2831		
4. 57-4643	30. 28-4126		
5. 59-4602	31. 20-4214		
6. N/A	32. 69-18101		
**7. 20-4382	33. 20-4212		
**8. 57-2250	34. 57-2121		
9. 57-4619	35. 57-2251 (A 軸)		
10. 25-4882	57-0025 (B 軸)		
11. 57-4425	36. 57-4384		
12. 25-4807	37. 20-4505		
13. 57-4604	38. 54-0218		
14. 20-4604	39. 20-4519		
15. 57-4641	40. N/A		
16. 57-4133	*41. 20-4382		
17. 20-4505	*42. 57-2250		
18. 54-4510	*43. 57-4120		
19. 20-4515	*44. 20-4388		
20. 57-4624	**45. 57-0052		
21. 25-4886	**46. 20-3217		
22. 57-4641	**47. 56-2087		
23. 25-4887	**48. 51-0036		
24. 57-4625		傾斜	回転
25. 25-4884	49. ケーブル	36-4030C	36-4030C
26. 20-4213	モーター	62-0016	62-0014



AC100 バルブアセンブリとスリップリング (AC100)



バルブとスリップリングのアセンブリ (AC 25/125)



* 流量制限器はAC25には装備されていません。



心押台のセットアップ

重要! 操作の前に保証カードにご記入ください。

サーボ 5C インデクサを使用する場合は、HAAS Automation 社では回転センターのみを使用することを推奨します。

心押台はHRT320FBテーブルでは使用できません。

準備

ミルテーブルに取り付ける前に、心押台の成型底面を拭きます。取り付ける表面に削り目や刻み目がある場合は、バリ取り機などで平らにします。

心押台の整列

1. 1/4-20 x 1/2" ソケットヘッドキャップスクリュー (SHCS) を使って、同軸の直径 0.625 の位置決めピンを心押台の底に取り付けます。
2. 心押台を、汚れのないミルテーブルに取り付けます。
3. 1/2-13 六角ヘッドボルト (HHB)、硬質工具ワッシャー、1/2-13 T ナットを使って、ミルテーブルに緩く留めます。
4. 本体から心押台スピンドルを伸ばします。スピンドル面を使ってスピンドルセンターラインをスイープして製品センターラインを回転し、0.003 TIR 内に整列します。ユニットを正しく配置したら、1/2-13 ナットを 50 ft-lb に締めます。

MORSE テーパー付属品の取り付け/取り外し

1. 心押台テーパーと、ライブセンタのテーパ一面を点検して汚れを取ります。
2. スピンドルに挿入する前に、センタにオイルを軽く塗ります。これで、センターの取り外しが容易になり、また、腐食を防ぎます。

手動心押台

ライブセンタ、またはデッドセンタ:スピンドルを本体の中に引き込み、リードねじがセンターを押し出します。

空圧心押台

ライブセンタ:アルミニウム棒を、スピンドル前面とライブセンターフランジ背面の間に押し込みます。

デッドセンター:スレッドデッドセンターを推奨します(通常、N/C デッドセンターと呼ばれます)。レンチを使ってセンターを所定位置に固定し、センターがスピンドルから出るまでナットを回します。



心押台の操作

手動心押台の操作

1. 心押台は、スピンドルが約 1" 移動した後でセンターが加工品/固定具と接触するように置きます。心押台の位置を変更する必要がある場合は、心押台の整列のステップ 4 を繰り返します。

2. 接触したら、手動ハンドルに十分に力を入れて加工品/固定具をしっかりと支えます。

注記: 手動ハンドルに加える力は、庭用水道蛇口を閉める際と同程度です。

3. スピンドルロックを締めます。

空圧式心押台の操作

1. 心押台は、スピンドルが約 1" 移動した後でセンターが加工品/固定具と接触するように置きます。心押台の位置を変更する必要がある場合は、心押台の整列のステップ 4 を繰り返します。

2. スピンドルロックの使用は、空圧式心押台機種を使う際にはオプションです。次の情報を使って心押台空気圧を定義します:

- ・回転テーブル:通常の動作範囲 10-60 psi (.7-4.1 bar)、最大: 100 psi (7bar)
- ・サーボ 5C インデクサ*:通常の操作範囲 5-40 psi (.3-2.7 bar) 最大:60 psi. (4.1 bar) ライブセンターのみ!
- ・最大空気圧 = 150 psi (10.3 bar) では 450 lbs (204kg) の心押台力になります。
- ・最小空気圧 = 5 psi (0.3 bar) では 15 lbs (6.8kg) の心押台力になります。

注記: 心押台力が大きすぎて、0.003 tir を超えて不適切に整列すると、ギアトレインとモーターの磨耗が早まります。

メンテナンス

・**毎日:** 布を使ってユニットに付いた切粉を拭き取り、WD-40 などの錆防止剤を塗ります。

・**毎週:** 空圧心押台では、標準グリースガンを使って、上部取付けザークフィッティングにフルストロークで 1 回塗布します。

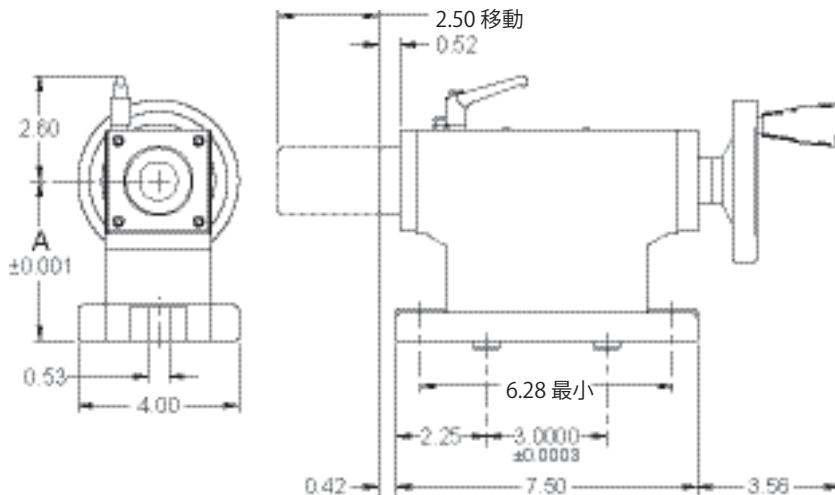
・**毎月:** 手動心押台では、標準グリースガンを使って、上部取付けザークフィッティングにフルストロークで 1 ~ 2 回塗布します。

潤滑:モリブデン二硫化 Mobil 多目的グリースまたは同等のグリースを使います。



組立図

HTS 4、5、6、9 手動心押台



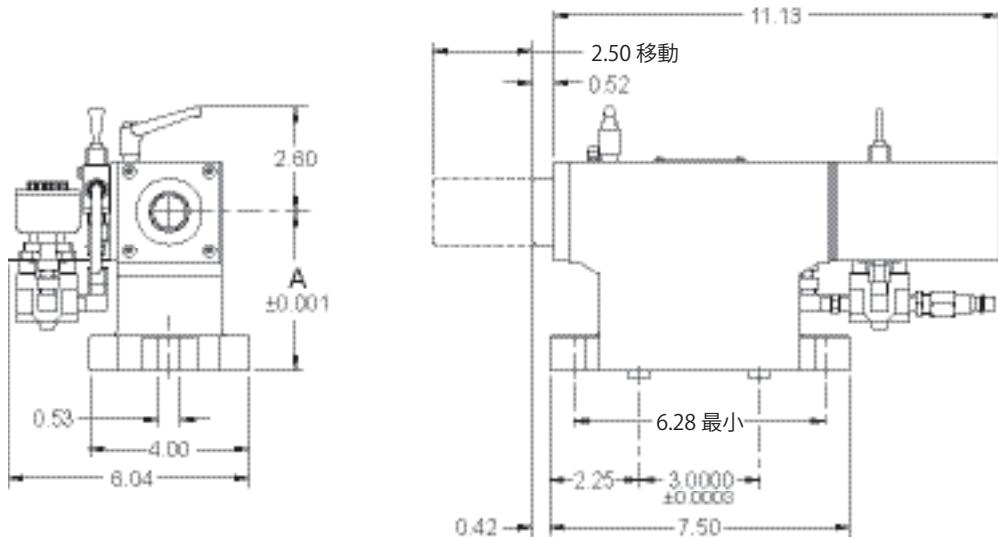
注記: 別途指定がない限り

本体 - 心押台

直径 A
20-5000 (4.000)
20-5001 (5.000)
20-5002 (6.000)
20-5013 (9.000 スペーサー付き)

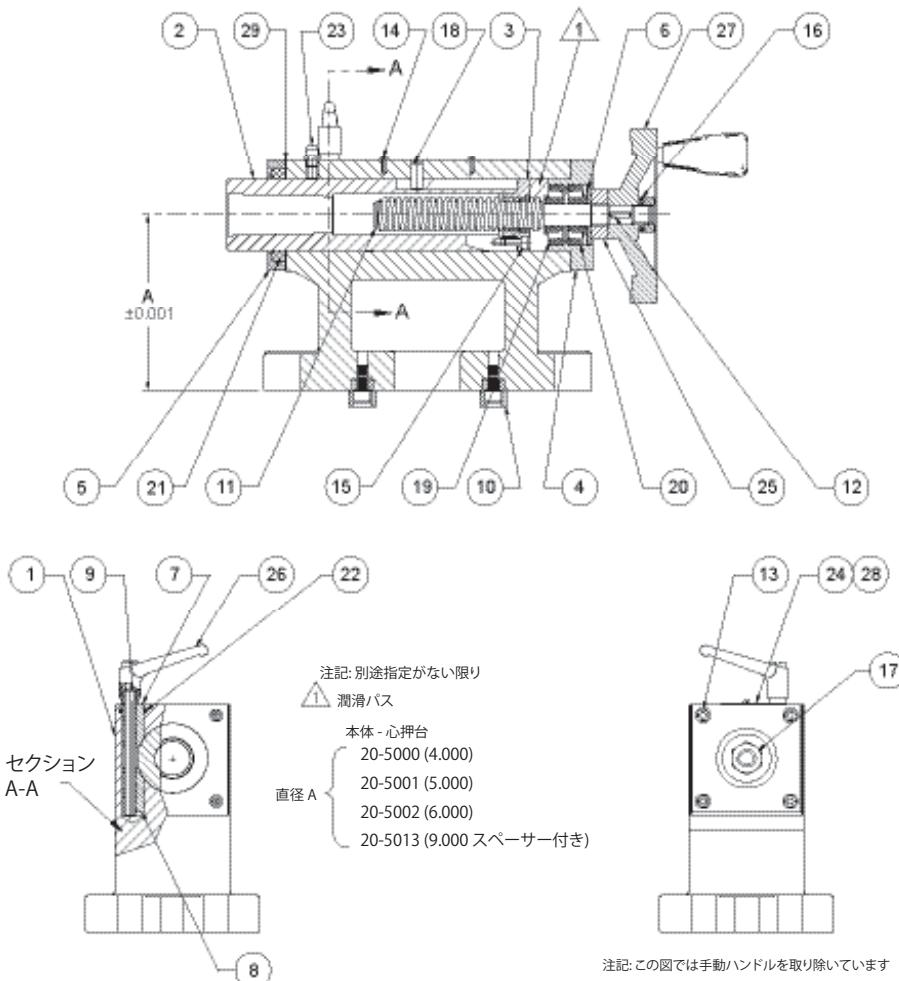


HPTS 4、5、6、9 空压心押台





HTS 手動心押台

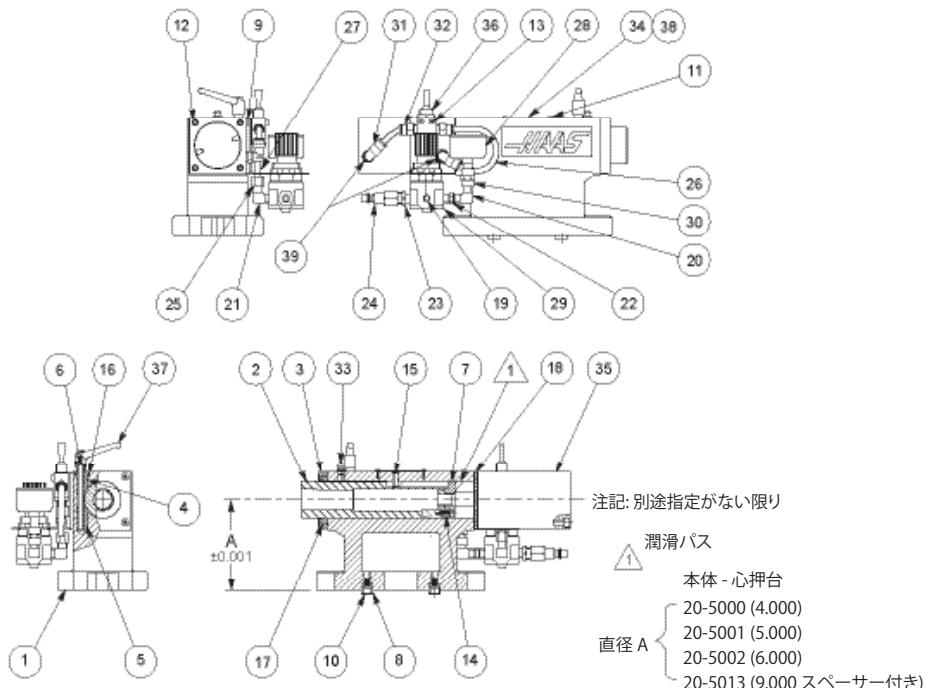


30-5000 心押台アセンブリ概略図

1 1 20-5000	本体 - 心押台 4"	14 2 40-1666	M.C.DR.SCREW #2 x 1/4" RD.HEAD
1 1 20-5001	本体 - 心押台 5"	15 4 40-1801	SHCS.8-32 x 3/8"
1 1 20-5002	本体 - 心押台 6"	16 1 45-1680	フラットワッシャ 7/16 SAE
1 1 20-5013	本体 - 心押台 7.25"	17 1 46-1660	六角ジャムナット 7/16-20
2 1 20-5003	スピンドル	18 1 48-0060	ブルビン 1/4 x 5/8 LG
3 1 20-5005	ナット、リードねじ	19 2 51-5000	ベアリングキャップ、TIMKEN A 4138 番
4 1 20-5006	ベアリングハウジング	20 2 51-5010	ベアリングコーン、TIMKEN A 4050 番
5 1 20-5007	シールキャップ	21 1 57-5012	ワイヤー、厚さ 1/4"
6 1 20-5008	スラストワッシャ	22 1 57-0058	O リング 2-014
7 1 20-5009	上のクランプ	23 1 59-2016	グリーズフィッティング
8 1 20-5010	下のクランプ	24 1 59-2091	銘板、一般目的
9 1 20-5011	クランプスタッド	25 1 59-6010	シャフトカラー、TCL8-20F 番
10 2 22-5017	位置決めピン	26 1 59-6700	クランプハンドル
11 1 22-5004	リードねじ	27 1 59-6800	手動ハンドル、GN 321-100-B10D
12 1 22-5014	四角キー、1/8	28 1 29-5022	心押台ラベル
13 10 40-1632	SHCS. 1/4-20 x 1/2"	29 2 57-5020	ガスケット、空気シリンダー



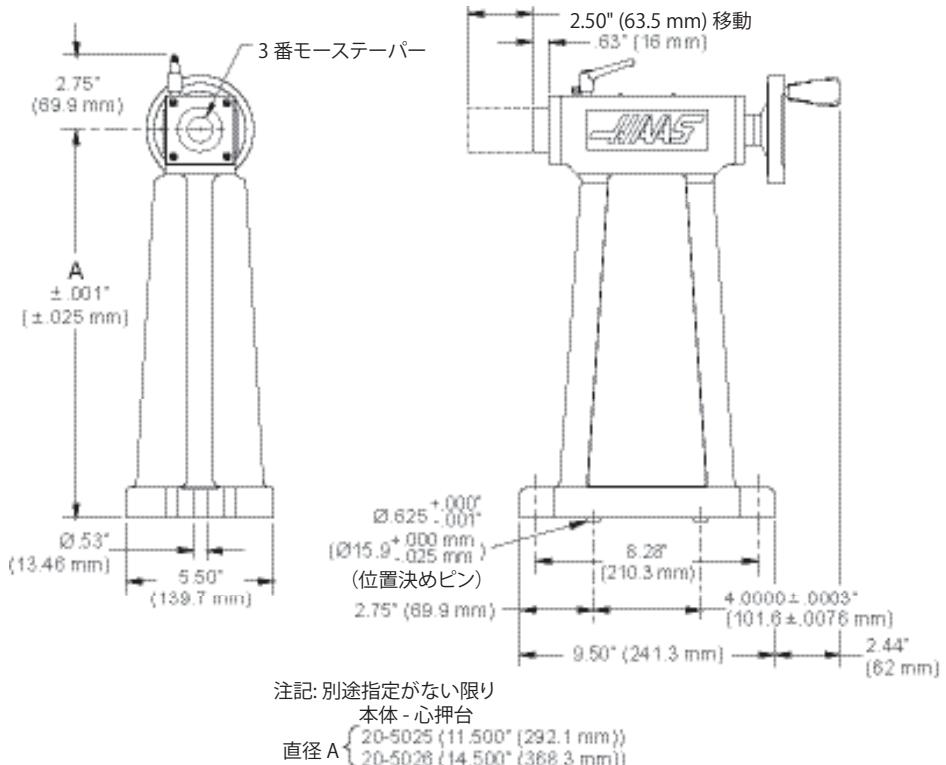
HPTS 空圧心押台



IT	数量	HAAS 部品番号	名称	IT	数量	HAAS 部品番号	名称
1	1	20-5002 5001 5000	7.25" 6" 5" 5" 本体 - 心押台	19	1	58-1627	1/8-27 パイププラグ
2	1	20-5003	スピンドル	20	1	58-16700	ストリートエルボー 1/8"
3	1	20-5007	シールキャップ	21	1	58-16705	オスエルボー 1/8 M-1/8 M
4	1	20-5009	上のクランプ	22	1	58-16732	1/1 x 1/8 オス六角ジョイント
5	1	20-5010	下のクランプ	23	1	58-1674	アダプター オス 1/4 NPT
6	1	20-5011	クランプスタッド	24	1	58-1675	ケイクリースフィッティング、メス
7	1	20-5016	ナット、空気シリンダー	25	2	58-16755	オス空気フィッティング
8	2	22-5017	位置決めピン	26	2 Ft.	58-1981	チューブ、エアライン、1/4 O.D.
9	1	25-5021	バレフ、ブラケット	27	2"	58-19900	銅管
10	6	40-1632	SHCS, 1/4-20 x 1/2"	28	1	58-27395	空気圧力ゲージ
11	2	40-1666	M.C.DR.SCREW #2 x 1/4" RD.HEAD	29	1	58-2740	空気レギュレータ
12	4	40-1696	SHCS, 1/4-20 x 4 1/2"	30	1	58-2746	1/8-1/8 メスカップラ
13	2	40-1800	SHCS, 8-32 x 3/4"	31	2	58-3050	エルボー 1/8 NPT - 1/4
14	4	40-1801	SHCS, 8-32 x 3/8"	32	2	58-3070	フィッティング、1/8 NPT - 1/4
15	1	48-0060	フルビン 1/4 x 5/8"	33	1	59-2016	グレイズフィッティング
16	1	57-0058	Oリング、2-014	34	1	59-2091	銘板、一般目的
17	1	57-5012	ワイヤー、厚さ 1/4"	35	1	59-2736	空気シリンダー、#QJ 92-1673
18	2	57-5020	ガスケット、空気シリンダー	36	1	59-2746	4 方向バレフ、CLIPPARD、#TV-4DP
				37	1	59-6700	クランプハンドル
				38	1	29-5022	心押台ラベル
				39	2	58-4040	空気ヨークディスク

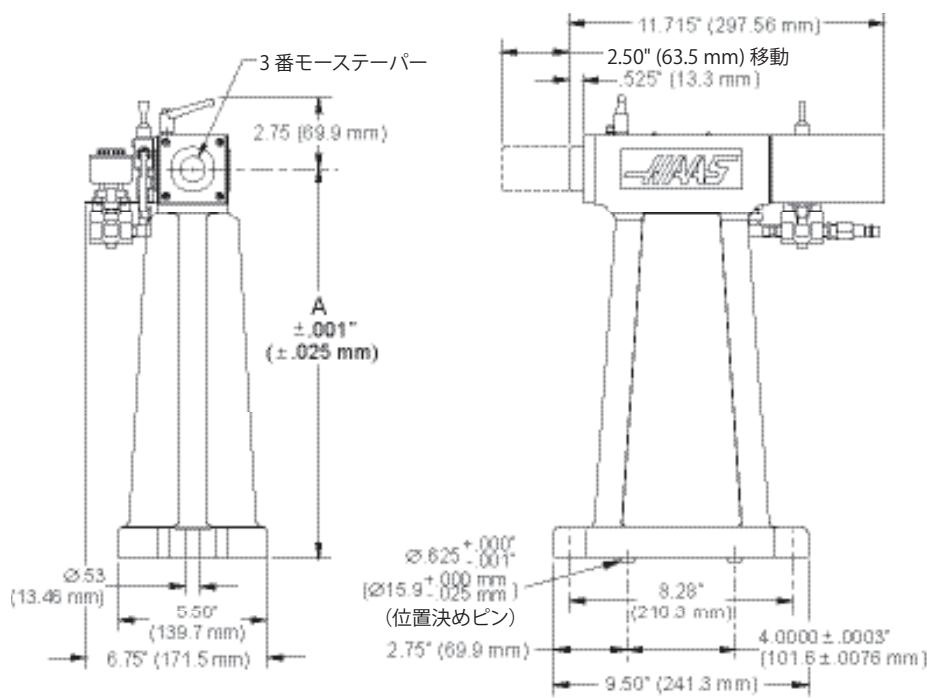


HTS 11.5/HTS 14.5 手動心押台





HPTS 11.5/HPTS 14.5 空圧心押台



注記: 別途指定がない限り
本体 - 心押台
直径 A [20-5025 (11.500" (292.1 mm))
20-5026 (14.500" (368.3 mm))]

