



オプション装置説明書

樹脂テープ 自動送り装置

PAR/PAX

はじめに




このたびは、タジマ製品をお買い上げいただきまして、まことにありがとうございます。

ご使用前に本書をよくお読みいただき、内容を理解されたうえで機械をご使用ください。

尚、詳細において製品の仕様と異なる場合があります。ご不明点がございましたら、販売代理店までお問い合わせください。

安全についての表記と意味




機械の取り扱いにおける注意事項を以下のように表記しますのでお守りください。

表記	表記の意味
 危険	死亡、あるいは重傷 ^{※1} となる危険性がきわめて高い注意事項
 警告	死亡、あるいは重傷 ^{※1} となる可能性のある注意事項
 注意	軽傷 ^{※2} 、あるいは物的損害が生じる可能性のある注意事項



※1：感電、怪我、骨折などで後遺症をもたらすもの、あるいは治療に入院や長期の通院を要するもの。

※2：治療に入院や長期の通院を要さないもの。

本文中で使われる図記号の意味は以下のとおりです。

図記号	図記号の意味
	禁止事項
	感電するおそれのある事項
	安全のために守っていただきたい事項

その他の表記について

表記	表記の意味
	縫い上がりなどに影響する注意事項を示します。
	知っておいていただきたい知識、知っておくと便利な知識を示します。

免責事項ほかについて

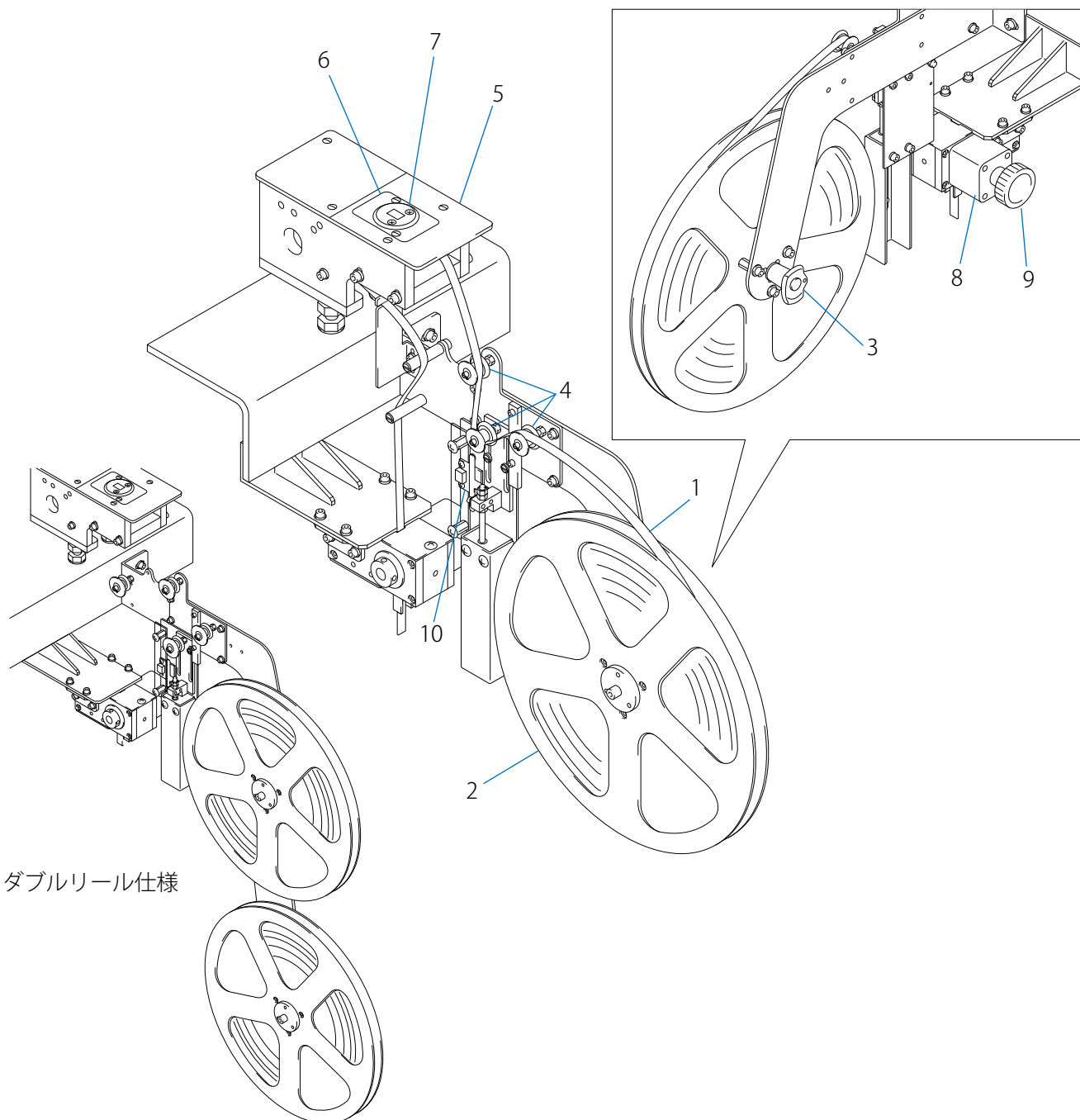
- ・ 機械の外観や仕様、およびマニュアルの内容は、改良のため予告なく変更することがあります。あらかじめご了承ください。
- ・ マニュアルの記載内容を守らないことにより生じた損害、およびマニュアルに記載された内容以外の修理、分解、改造による故障・損害について、弊社は一切の責任を負いません。
- ・ 弊社の承諾なく、マニュアルの一部または全部を複写、複製、転写することを禁じます。

目次

1. 各部の名称	5
1-1. 全体図	5
2. 準備	6
2-1. 樹脂テープのセット	6
3. 設定	8
3-1. 樹脂テープの送り量	8
3-2. 各種パラメータ	10
4. トラブルと対処	14
4-1. 樹脂テープが無くなった、または送られないときは	14
4-2. その他のエラーが出たときは	14
5. 付録	15
5-1. ボスの切換え	15

1. 各部の名称

1-1. 全体図



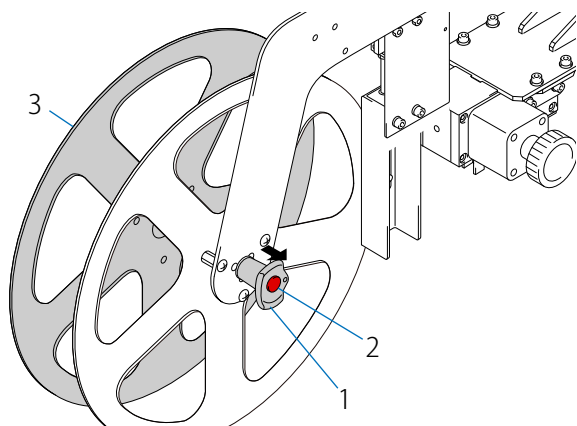
1	樹脂テープ	6	針板
2	樹脂リール	7	ボス
3	ボールロックピン	8	送りモータ
4	フラットプーリ	9	ノブ
5	ポンス土台	10	センサ基板

2. 準備

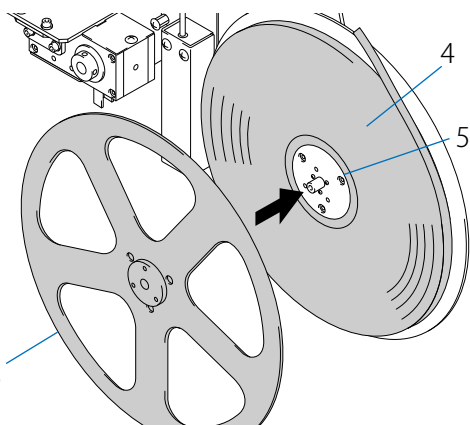
2-1. 樹脂テープのセット

警告

！ 不意の起動による事故を防止するため、電源を OFF にして作業してください。



1 ボールロックピン 1 の赤色ボタン 2 を押しながらかピンを
手前に引き抜いて、樹脂リール 3 を取り外す。



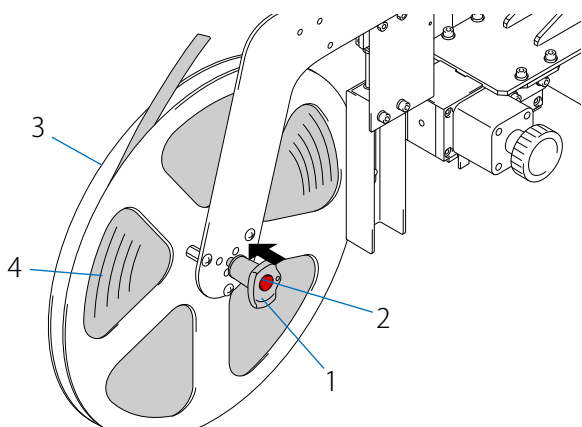
2 樹脂テープ 4 が解けないように押えながら、リール蓋 5
にセットする。



・ 樹脂テープは図で示す向きに取り付けてください。



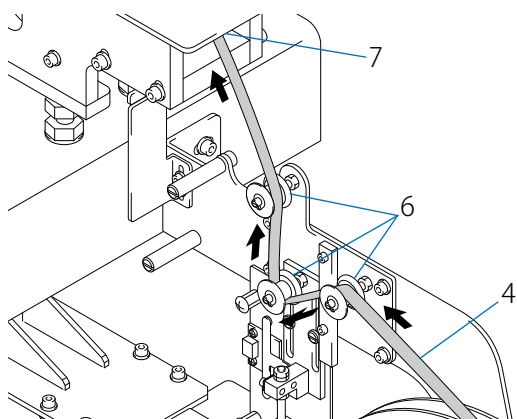
・ ダブルリール仕様の場合は、上段に0.5mmテープ、下段に0.3mmテープを取り付けます。



3 ボールロックピン 1 の赤色ボタン 2 を押しながらかピンを
押し入れ、樹脂リール 3 をセットする。



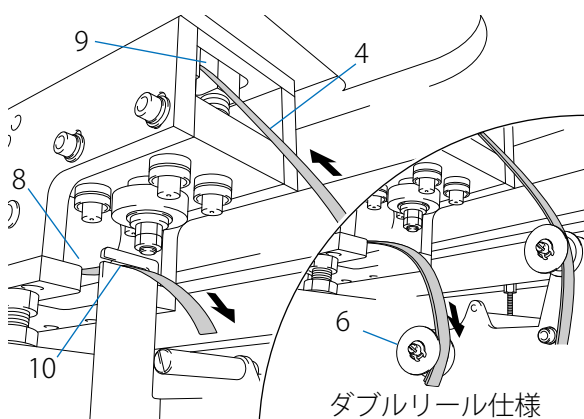
・ 樹脂リールの穴とリール蓋の突起の位置が合うように樹脂リールを回転させ、位置が合うと「カチッ」と音が鳴り、樹脂リールがはまり込みます



- 4 図のように、樹脂テープ 4 をフラットプーリ 6 に通し、ポンス土台 7 の下側まで導く。



・樹脂テープにねじれが無いように通してください。

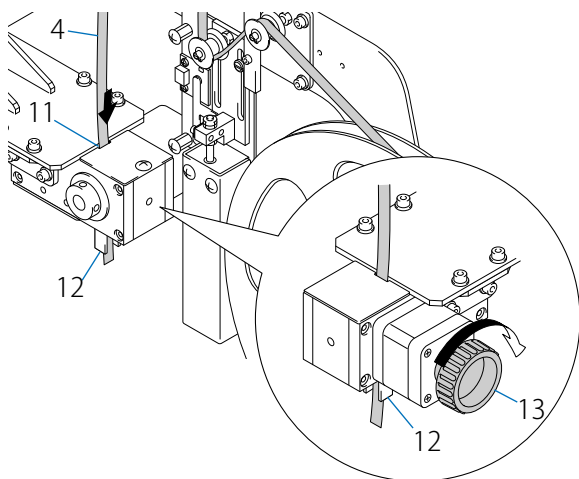


- 5 樹脂テープ 4 の先端がテープ引き出し口 8 から出てくるまで、樹脂テープ 4 を差し込み口 9 に送り込む。

- 6 出てきた樹脂テープ 4 の先端を、スリット 10 に通す。



・ダブルリール仕様の場合は、スリット 10 の板がありません。フラットプーリ 6 に通して送りモータの指し込み口 11 まで導きます。



- 7 樹脂テープ 4 を送りモータの樹脂テープ差し込み口 11 まで導く。

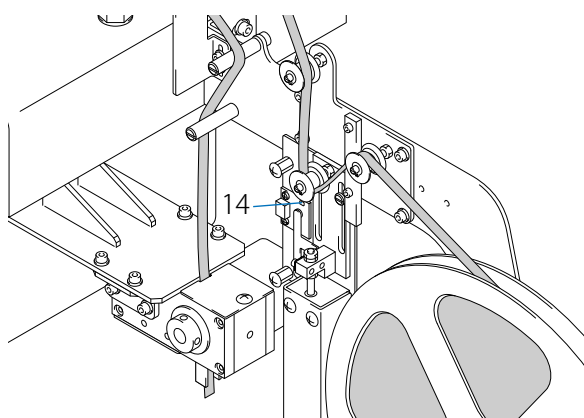
- 8 樹脂テープ 4 の先端が引き出し口 12 から数センチ出てくるまで送りモータのノブ 13 を時計回りに回す。

- 9 電源を ON にする。

このとき、センサ基板のエラーランプ 14 が赤色点灯していないことを確認してください。



・センサ基板のエラーランプは、樹脂テープのテンションが強い、または弱い場合に赤色点灯しますので、テンションを調整してください。
・運転中にエラーランプが点灯すると、画面にコード No.が表示され、機械が停止します。



3. 設定

3-1. 樹脂テープの送り量

生地の種類や厚み、カット具合に応じて、テープ送り量を調整してください。送り量の調整は操作パネルで行います。




- パラメータのP7、P8を表示させるときは、パスワードの入力および機能制限レベルの変更が必要です。PAX、PARのユーザーズマニュアルを参照してください。

■ 全ポンス針一括で樹脂テープの送り量を調整する



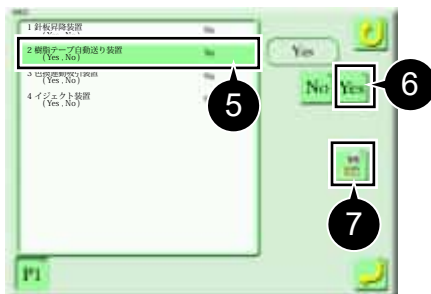
- 1 メイン画面の  を押す。







- 2  を押す。
- 3 [80. 拡張コントローラ設定] を選択する。




- [80. 拡張コントローラ設定] の項目が無いときは、拡張コントローラの登録を行ってください。登録方法については、『3-2. 各種パラメータ』を参照してください。



- 4  を押す。
- 5 [2. 樹脂テープ自動送り装置] を選択する。
- 6  を押す。
 が画面に表示されます。
- 7  を押す。



8  を押し、樹脂テープの送り量を調整する。



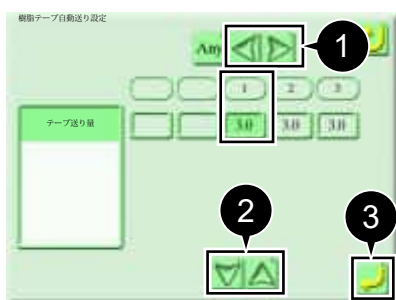
・樹脂テープの送り量の設定範囲は、0.1～3.0mmです。


9  を押す。




10  を押す。

■ ポンス針ごとに送り量を調整する




1  を押し、調整したいポンス針 No をセンタに配置する。

2  を押し、樹脂テープの送り量を調整する。

3  を押す。



・樹脂テープの送り量の設定範囲は、0.1～3.0mmです。
・Any を押し、 を押すと、ポンス針ごとに設定した値はリセットされます。



4  を押す。

3-2. 各種パラメータ

以下のパラメータは出荷時に設定済みですので、再設定の必要はありません。
樹脂テープ自動送り装置を後から装着する場合に設定変更してください。パラメータで樹脂テープ自動送り装置を設定しないと、使用することができません。



- ・ ソフトインストール後も再設定の必要はありません。

■ 外部装置 I/F



- 1 パラメータ画面で **P7** を押す。
- 2 [77. オプション装置 (ハード)] を選択する。
- 3 **Yes** を押す。



- 4 **P2** を押す。
- 5 [14. 外部装置 I/F 装置] を選択する。
- 6 **Yes** を押す。
- 7 **Yes** を押す。

■ 拡張コントローラ



- 拡張コントローラが **Yes** になっていないと樹脂テープ自動送り装置の有無確認や、樹脂テープ送り量の調整をすることができません。



- 1 パラメータ画面で **P7** を押す。
- 2 [77. オプション装置 (ハード)] を選択する。
- 3 **Yes** を押す。

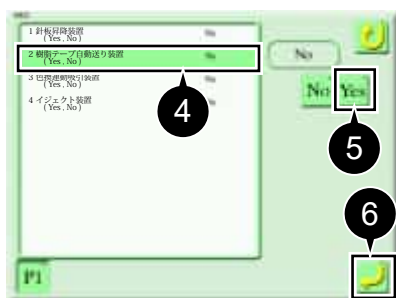


- 4 **P2** を押す。
- 5 [17. 拡張コントローラ] を選択する。
- 6 **Yes** を押す。
- 7 **バナナ** を押す。

■ 樹脂テープ自動送り装置




- 1 パラメータ画面で **P7** を押す。
- 2 [80. 拡張コントローラ設定] を選択する。
- 3 **Yes** を押す。




- 4 [2. 樹脂テープ自動送り装置] を選択する。
- 5 **Yes** を押す。
- 6 **バナナ** を押す。

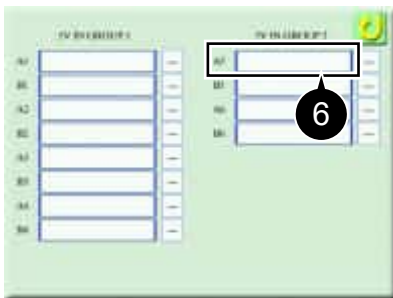
5V 外部入力



- 1 パラメータ画面で **P7** を押す。
- 2 [79. 外部装置 I/F] を選択する。
- 3  を押す。



- 4 [1. 5V 外部入力] を選択する。
- 5  を押す。




- 6 [A5] を選択する。




・機械の端子台に接続しているポート番号と同じポート番号を選択してください。




- 7 [拡張コントローラ異常通知] を選択する。
- 8  を押す。

24V 外部出力



- 1 パラメータ画面で **P7** を押す。
- 2 [79. 外部装置 I/F] を選択する。
- 3  を押す。



- 4 [24V 外部出力] を選択する。
- 5  を押す。




- 6 [B2] を選択する。



・機械の端子台に接続しているポート番号と同じポート番号を選択してください。




- 7 [主軸タイミング A] を選択する。
- 8  を押す。
- 9 同様に [B3] へ [主軸タイミング Z] を登録する。

4.トラブルと対処

4-1. 樹脂テープが無くなった、または送られないときは

画面にコード No.237 が表示され、機械が停止します。

エラー要因を取り除いた後、 を押してエラーを解除してください。



コード	停止要因	対処方法
237	素材切れ検出 樹脂テープ素材をすべて使い切った。	新しい樹脂テープをセットしてください。 樹脂テープのセット方法は、『2-1. 樹脂テープのセット』を参照してください。

4-2. その他のエラーが出たときは

画面にコード No.334 が表示され、機械が停止します。

電源を OFF にし、30 秒以上待ってから電源を ON にしてください。



⚠ 注意

❗ 電源を入れ直すときは 30 秒以上空けてください。システムが正常に立ち上がらない場合があります。

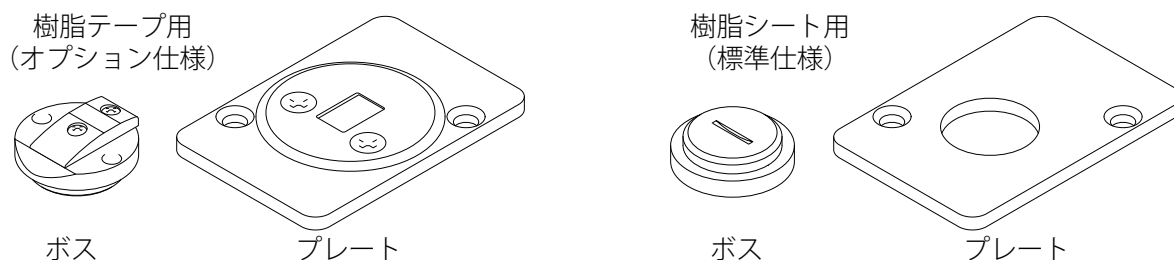


・エラーが解除されない場合は、販売代理店までお問い合わせください。

5. 付録

5-1. ボスの切換え

樹脂シートを使用する際は、樹脂シート用のボスへ切り換えてください。

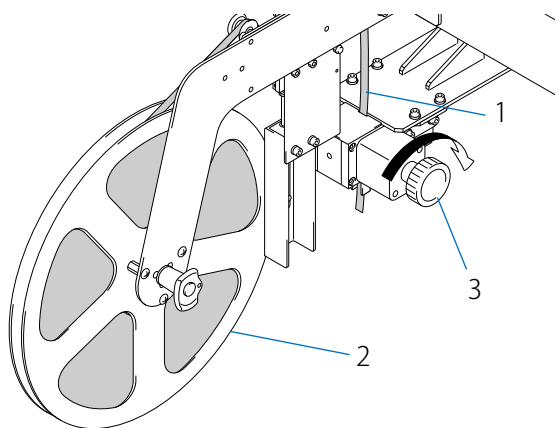


・樹脂シートの使用方法については、機械のユーザーズマニュアルを参照してください。

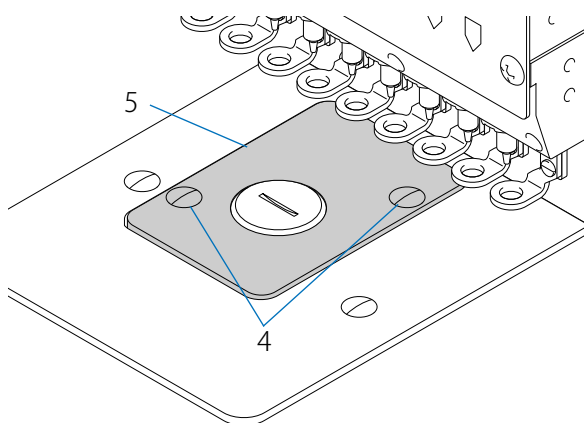
警告

！ 不意の起動による事故を防止するため、電源を OFF にして作業してください。

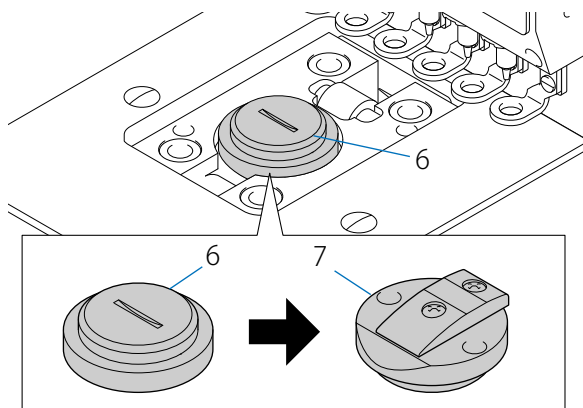
樹脂シート用から樹脂テープ用へのボスの切換え



- 1 樹脂シートを撤去する。
- 2 樹脂リール 2 をセットし、樹脂テープ 1 を送りモータまで導く。
- 3 送りモータのつまみ 3 を時計回りに回し、樹脂テープ 1 を引き出し口から数センチ出す。



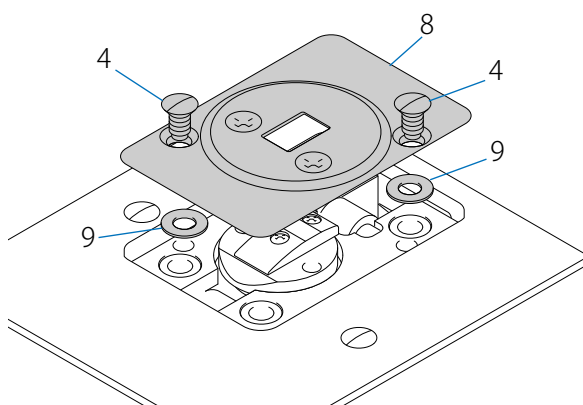
- 4 ネジ 4 を外し、樹脂シート用のプレート 5 を外す。



5 樹脂シート用のボス 6 を樹脂テープ用のボス 7 に入れ換える。



- ・ボスを切り換えるときは、ボスの前後方向を間違えないでください。

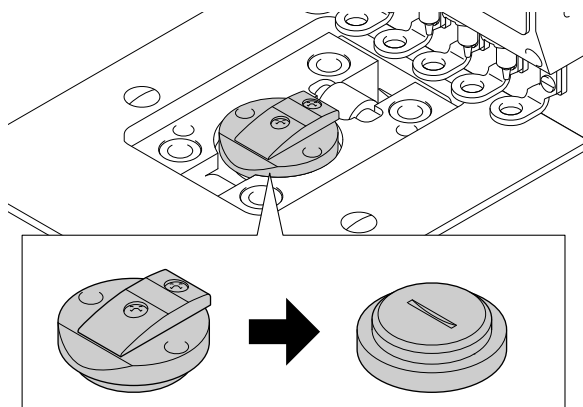


6 樹脂テープ用のプレート 8 を取り付け、ネジ 4 を締める。



- ・ダブルリール仕様のときは、プレート 8 の下に 0.5mm のワッシャ 9 を入れてネジ 4 を締めます。

■ 樹脂テープ用から樹脂シート用へのボスの切換え



1 樹脂シート用から樹脂テープ用へのボスの切り換えと同じ手順でボスを切り換える。

2 樹脂テープはリールに巻き取っておく。

初 版 2018年7月

第3版 2021年5月

■製造元：株式会社 **TISM**

住所：〒486-0901 愛知県春日井市牛山町1800番地
TEL：(0568)33-1161 (代表) FAX：(0568)33-1191

■販売元：タジマ工業株式会社

住所：〒486-0901 愛知県春日井市牛山町1800番地
TEL：(0568)37-1130 (代表) FAX：(0568)37-1230