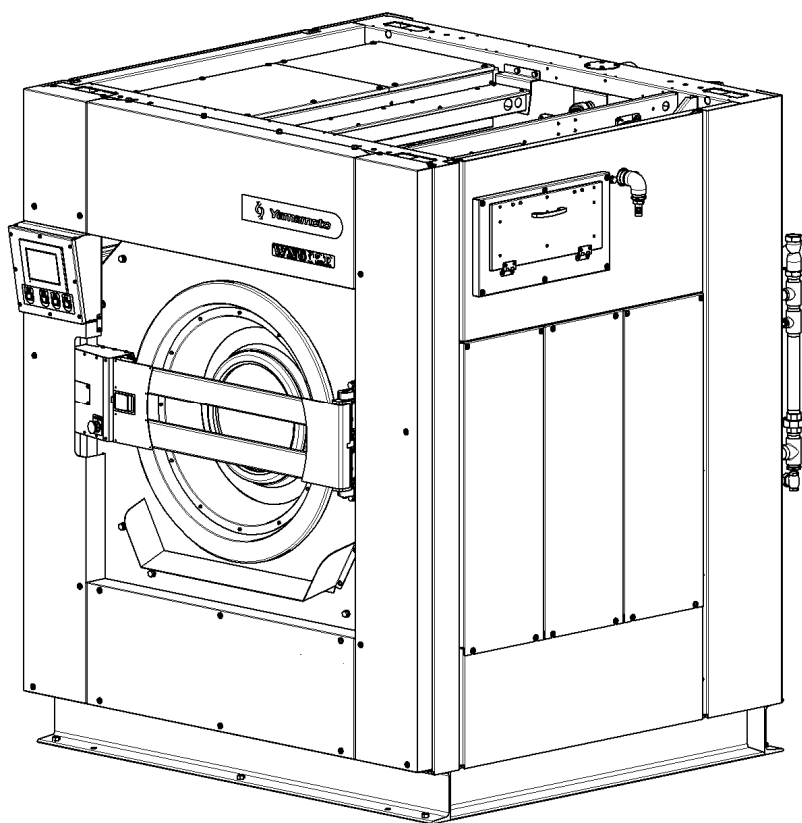


全自動水洗機

WN502D

取扱説明書



<<<<< 目 次 >>>>>

1. 警告と使用上の注意	1
1.1 重要な安全規則	2
1.2 据え付け前の重要な注意事項	5
2. 機械の仕様	6
2.1 主な仕様	6
2.2 各部の名称と寸法	7
3. 受領・保管・輸送	8
3.1 受領検査	8
3.2 保管	8
3.3 輸送	9
4. 設置工事	9
4.1 据付所要スペース	9
4.2 一般的な基礎工事	10
4.3 据付	11
4.4 輸送止金具の取り外し	12
5. 配管の接続	13
5.1 給水、給湯の配管	13
5.2 圧縮空気の配管	14
5.3 排水管の配管	14
5.4 加熱蒸気の配管	15
5.5 薬品投入の接続	15
5.6 自動給油器の取り付け	17
6. 電源とアースの接続	18
6.1 動力供給電線の接続	18
7. 操作	19
7.1 操作パネル説明	19
7.1.1 名称と機能	19
7.2 画面の説明	19
7.2.1 コース選択画面	19
7.2.2 画面表示	20
7.3 プログラム設定	22
7.3.1 工程設定画面	22
7.3.2 工程コピー画面	22
7.3.3 キーボード操作	23
7.3.4 修正書込み	23
7.3.5 工程内容の設定	23
7.3.6 各設定の初期値と設定時の補足事項	28
7.4 手動操作	31
7.4.1 運転中の手動操作	31
7.4.2 自動運転中の手動操作	33
7.5 メニュー	33
7.5.1 I/O モニタ	33
7.5.2 システム設定	35
7.5.3 エラーメニュー	35
7.5.4 洗浄回数表示	35

7. 6	プログラムクリア	36
7. 7	運転の方法	36
7. 7.1	自動運転	36
7. 7.2	工程送り操作	36
7. 7.3	自動運転停止操作	36
7. 7.4	寸動操作	37
7. 8	投入装置の取り扱い	37
7. 8.1	洗剤カップによる投入方法	37
7. 8.2	エゼクターによる投入方法	37
7. 8.3	薬品投入ポンプによる投入方法	38
7. 9	タッチパネル	39
7. 9.1	パネルの輝度	39
8.	メンテナンス	40
8. 1	始業前点検	40
8. 2	ユーザによる定期点検とメンテナンス	40
8. 2.1	ユーザによる定期点検とメンテナンスの前に	40
8. 2.2	終業点検とユーザメンテナンス	40
8. 2.3	毎週毎に	41
8. 2.4	毎月ごとに	41
8. 2.5	3カ月毎と最初の1週間後に	41
8. 2.6	半年ごとに	41
8. 2.7	1年ごとに	41
8. 3	部品構造とメンテナンス手引	42
8. 3.1	自動給油器	42
8. 3.2	Vベルト	45
8. 3.3	振動検知スイッチ	46
8. 3.4	液面制御センサ	47
8. 3.5	ドアロック	48
8. 3.6	ドア部	49
8. 3.7	ドアロックシリンダセンサの調整	51
8. 3.8	エア配管	52
8. 3.9	圧カスイッチ	53
8. 3.10	フィルタレギュレータ	54
8. 3.11	レギュレータ	55
8. 3.12	エア電磁弁	56
	・ 各バルブ用エア電磁弁	56
	・ ディスクブレーキ用エア電磁弁	57
	・ エア電磁弁手動操作	57
8. 3.13	スピコン	58
8. 3.14	排水弁	59
8. 3.15	給水、給湯弁	60
8. 3.16	蒸気弁	62
8. 3.17	ホース類の点検	64
8. 3.18	洗剤カップ、洗剤ボックス	66
8. 3.19	ストレーナ	66
8. 3.20	エアフィルタ	67

8. 3.21	ヒューズ	68
8. 3.22	回転センサ	68
8. 3.23	ディスクブレーキ	69
8. 3.24	タッチパネル	70
9.	エラー	71
9. 1	エラー表示と対処法	71

洗濯事業に関連する労働安全衛生法・規則について
遠心機械の定期自主検査記録表

付録

油圧ディスクブレーキ 取扱説明書
エアースタ 取扱説明書


はじめに


この資料は、山本全自動水洗機 WN502D の「設置・操作・メンテナンス取扱説明書」です。


この資料には、機械の据付、操作、メンテナンスに際し、指定のサービス業者及びメンテナンススタッフが行って頂く情報が記載されています。据付、メンテナンスにかかわる方々はよく読みご理解頂いた上で作業を行ってください。

<<< 警告表示の説明 >>>


以下のシンボルと共に記載された注意事項は誤った設置や、取り扱いにより生じると想定される事故の“危険度”“損害の大きさ”“切迫の程度”等により『危険』『警告』『注意』の3段階に区分しています。

	危険／DANGER
・ この表示を無視して誤った設置・取り扱いをすると、「人が死亡又は重傷を負う」危険が差し迫って生じることが想定される内容を示しています。	

	警告／WARNING!
・ この表示を無視して誤った設置・取り扱いをすると、「人が死亡又は重傷を負う」危険が生じる可能性が想定される内容を示しています。	

	注意／CAUTION!
・ この表示を無視して誤った設置・取り扱いをすると、「人が損害を負う」あるいは「物質的損害」の発生が想定される内容を示しています。	

1. 警告と使用上の注意

	警告／WARNING!
・ この章は火災の危険性、感電の危険性、人的傷害の危険性、物的損害を最小限に抑える為の説明です。従って本章の説明をよく読み、内容を理解してから工事の施工、メンテナンスを行ってください。	
・ この取扱説明書の記載事項に従わない場合は、人への死、障害、機械への損害が生じる危険があります。	
・ 下記の警告に従うことで全ての事故の可能性を防止することはできません。作業者はこの機械を使用するときは最大の注意と一般的常識を持って使用してください。	

1.1 重要な安全規則

<<一般的な安全規則>>

- * 機械設置及び試運転後、この機械の設置年月日、施工業者名、施工者のサインを本取扱説明書最後のページに記入し御購入業者に渡してください。
- * 機械を設置される前に、必ず下記の安全上の注意事項をよく読んで、正しく機械を設置してください。
- * 発火や爆発を引き起こすことのできる蒸気を発するガソリン、ドライクリーニング溶剤、もしくは他の可燃性もしくは爆発性の薬物によって前もって洗濯された、浸された、もしくは汚された品物を洗濯してはいけません。
- * 洗濯水にガソリン、ドライクリーニング溶剤、他の可燃性もしくは爆発性の薬物を加えないでください。それらの薬物は発火もしくは爆発を引き起こす蒸気を発生します。
- * 機械の近く、機械内部で子供が遊ぶことを許してはいけません。
子供のそばで製品を使う時は、子供の管理者(保護者)が近くにいることが必要です。
- * 機械に大衆が接近する可能性のある場所(野外・管理されていない倉庫等)で機械を保管、点検及び修理などを目的とする一時保管、および廃棄する場合はドアを取り外してください。また、廃棄する場合は必ず該当地の法令、規定に従って処分を行ってください。
- * 洗濯物の出し入れは、ドラムが完全に停止してから行ってください。ドラムが回転中に稼働部に触れると、人への傷害、死をもたらす危険があります。
- * 雨水がかかる場所、直射日光が当たる場所かつ取扱説明書に指示された使用環境を満たさない場所に機械を設置してはいけません。
- * 制御装置を改造しないでください。
- * 「取扱説明書」に記載されている内容を理解し、実行する技術を有していないならば修理及び点検を試みてはいけません。
- * この機械は衣料及び一般布類用の全自動洗濯機として設計、製造されています。製造者により、使用許可書が発行されないかぎり、機械を他の目的に使用しないでください。
- * 火災、及びその他の危険低減のため、機械を不燃材で区画され、可燃性の溶剤や気体、有害な薬品、その他人体及び機械に対し損害を与える可能性のあるものを除去した作業場に機械は設置され、誰もが容易に使用できる消火機器を設置してください。
- * 落雷のおそれがあるときは、外部のブレーカを切ってください、機械への損害、人への傷害、死をもたらす危険があります。
- * メーカーの許可なく、この装置の取扱説明書および機械に貼られたラベル等を、改変、再利用、転用することを禁止します。
- * この「取扱説明書」は機械の近くで、メンテナンス作業者がすぐに取り出せる所に保管してください。
- * この「取扱説明書」は、機械を廃棄するまでいつでも読めるよう汚さないで保管してください。必要であれば作業者の閲覧用にかぎりコピーの作成を許可します。
- * 機械の据付け、及びメンテナンスを行う者は、「取扱説明書」を読み、指定のサービス業者により訓練されて、機械を完全に熟知した者でなくてはなりません。
指定のサービス業者は、据付試運転完了後作業場の責任者に対し、操作、日常のメンテナンス、及び警告に関する全てを教育、訓練を行ってください。
- * 不適切な装置操作による故障は保証の対象外となります。
- * この章の警告及び警告ラベルを理解できない者、および作業遂行の困難な者(酒や薬によって判断の鈍った者、子供など)に機械の使用を許可してはいけません。
- * 据付、電気配線、給水、給湯配管工事、蒸気配管工事、圧縮空気配管工事は専門の資格、知識を持った者が行わなくてはなりません。
- * 供給圧縮空気は十分に除湿されたクリーンな圧縮空気を供給すること。水分を含んだ圧縮空気は電磁弁の故障の原因となります。水分を含んだ圧縮空気による機械の故障は保障の対象外となります。
エアードライヤは各メーカーの指示に従い適切にメンテナンスを行うこと。


- * 輸送止め金具を付けたままで運転すると、機械への損害、人への傷害、死をもたらす危険があります。
- * 機械を輸送する場合は輸送止め金具を取り付けてください、可動部が固定されないままの輸送は、機械への損害をもたらす危険があります。
- * 機械の上には物を置かないでください、機械への損害、人への傷害、死をもたらす危険があります。
- * 機械の上には上がらないでください、機械への損害、人への傷害、死をもたらす危険があります。
- * この機械を操作、メンテナンスなどする場合、法令、作業規定に従っての保護具も含め、機械の回転体に巻き込まれるような服装を着用して行ってはいけません。
- * 被洗濯物の端などをドアに挟んだまま運転すると、洗濯水が漏れだしたり、洗濯物を損傷したりする可能性があります。
- * 作業終了後は手動の各供給バルブを閉じ、工場側のブレーカを切り、ロックをしてください。
- * パネル、カバー類を取り外した状態で運転すると、「ベルトに巻き込まれる」「機械に挟まれる」「異常振動」等により思わぬ重大事故につながる可能性があります。パネル、カバー類は必ず正規の位置にしっかり固定した状態で運転してください。
- * 次亜塩素酸塩(漂白剤)は条件によって塩素ガスを発生させ、塩素は濃度と温度によって、ステンレスを劣化させます。次亜塩素酸塩(漂白剤)を少量でも使用された場合は、定期的、および1日の作業終了時にきれいな水のみで洗浄運転を行ってください。
- * アルカリなどの洗浄助剤を使用しますと機械が腐食し、機械の寿命が短くなります。また、エタン、パークなどの塩素系溶剤は腐食の原因となりますので、前処理などに絶対に使用してはいけません。
- * 操作パネルは必ず指で操作してください。先のとがった物(ボールペン等)で操作すると、操作パネルが破損し、刺激性物質が流出し、機械への損害、人への傷害をもたらす危険があります。
- * 操作パネル及び機械をシンナーで拭かないでください。操作パネルが壊れたり、塗料が剥がれたりする原因になります。
- * 機械を長い間(5日以上)使用しない場合は、バスケット内、給排水管内の水気を除去、十分乾燥させ、湿度と温度変化から保護しなくてはなりません。
- * 機械からの異音、水漏れなどは常に注意し、異常や警報装置が作動した場合は直ちに使用を中止し、メンテナンススタッフが修理を行うこと。
異常状態のまま運転を再開すると、より危険な状態を招き、機械への損害、人への傷害、死をもたらす危険があります。
- * メンテナンススタッフでも分からない故障が発生した時は、指定のサービス業者もしくはメーカーに連絡してください。
- * 取扱説明書に使用されている機械の図はオプションを含んだものです。実際に納品されるものと詳細が異なる場合があります。
- * メーカーは予告なしに取扱説明書、機械仕様を変える権利を有します。

<<メンテナンスのための安全規則>>

- * 機械のメンテナンスは、必ず機械を熟知し、専門知識を持った者が行い、オペレーターが行ってはいけません。
- * メンテナンスを行う時は必ず外部のブレーカを[OFF]にし、誤って他の人がブレーカを「ON」することのないような対策をし、メンテナンスを行ってください。
- * メンテナンスを行う時は必ず圧縮空気の元バルブを閉じ、誤って他の人が元バルブを開くことのないような処置をしてから、メンテナンスを行ってください。
- * メンテナンスを行う時は、必ず蒸気元バルブを閉め蒸気配管の熱が冷めてからメンテナンスを行ってください。
- * メンテナンスを行う時は、作業中であることが分かる様、「作業中」の札を機械に掛けてから行ってください。
- * 機械の周囲に危険範囲をもうけ、メンテナンス作業中に非作業者が近づくのを制限してください。
- * メーカー、又は指定のサービス業者の指示なく勝手に機械を改造したり、機械を変更したりしてはいけません。
- * メーカー、又は指定のサービス業者の指示なく、インバータの設定を変更してはいけません。機械の故障や事故につながります。
- * 安全装置を取るなどの改造をしてはいけません。又機械の動きを阻害する様な物を取り付ける等の改造も行ってはいけません。
- * 機械の純正部品でない部品を使用して修理をしないでください。
- * オペレーターが機械を使用中に機械の修理を行ってはいけません。
- * オペレーターが機械を使用中に機械のカバーを取り外してはいけません。
- * 取扱説明書に指示された定期点検を行ってください。
- * 電気機器等に綿埃等が溜まるとショートしたり、放熱が妨げられたり、機器の誤作動や故障の原因となり、最悪の場合には火災となる可能性があります。また、圧縮空気等で埃を吹き飛ばすと機器の中に入り込んでしまい故障の原因になりますので、拭き取り又は掃除機等で吸い取ってください。
- * 機械からの異音など常に注意し、異常がある時は直ちに使用を中止し、メンテナンススタッフにより修理を行ってください。
- * メンテナンススタッフでも分からない故障が発生した時は、販売店もしくはメーカーに連絡してください。
- * 取扱説明書に使用されている機械の図はオプションを含んだものです。実際に納品されるものと詳細が異なる場合があります。
- * メンテナンス指示に従わない場合は、保証の対象外となります。

これらの指示を守ってください。

1.2 据え付け前の重要な注意事項

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none">・ 機械の給水、排水工事、電気工事、アース工事、蒸気配管工事、圧縮空気配管は有資格者によって、取扱説明書に従って、指定のサービス業者によって行わなければなりません。・ 火事のリスクを減らすために、この機械は、表面をむき出しにしたコンクリート床にボルト締めされなくてはなりません。	

<<輸送と保管の注意事項>>

- * けがや事故を避けるため、機械の突き出た部分に注意して機械の運搬・保管を行ってください。
- * 機械の突き出た部分(コントロール、配管など)を押したり、引いたり、圧をかけたりしないでください。
- * 輸送及び、保管の取り扱いは、メーカーの指示に従ってください。輸送及び、保管の間に機械の起こりうる破損に対してメーカーは責任を拒否します。
- * 輸送の間は温度 5℃ - 50℃、湿度は 30 - 85%以内で結露がないようにし、天候によるダメージを受けないよう機械を保護してください。
- * 機械は使用環境に準じた環境下で保管してください。

<<据付時の注意事項>>

- * 屋外や、水や蒸気がかかる所、直射日光の当たる所、高温、多湿の所などに設置してはいけません。
- * 機械の設置位置を変更する場合は、メーカー、又は指定のサービス業者の承認を得てください。これが守られない場合には、メーカーと指定のサービス業者は、それにより考えられるけがや機械的損失などによる損害賠償に対して一切責任を負いません。
- * 機械の動作の妨害または改造を行ってはなりません、そのような場合メーカーはどのような責任も拒否します。
- * 機械の周囲に危険範囲をもうけ、据付作業中に非作業者が近づくのを制限してください。
- * 機械は作業中に蒸気、圧縮空気の指定圧力を外れない環境下で使用してください。人への障害、機械への損害をもたらす危険があります。
- * エアードライヤにて処理された圧縮空気を機械へ供給すること。水分を含んだ圧縮空気による機械の故障は保障の対象外となります。
- * 各配管はメイン配管と機械の間で個別に配管され、排水管を除くそれらの配管には手動オン／オフバルブを取り付ける。また、それらのバルブには容易にアクセス出来なければなりません。
- * 設置、配管、電源、及びアース工事は各項目を参照し、指示に従い施工すること。

これらの指示を守ってください。

2. 機械の仕様

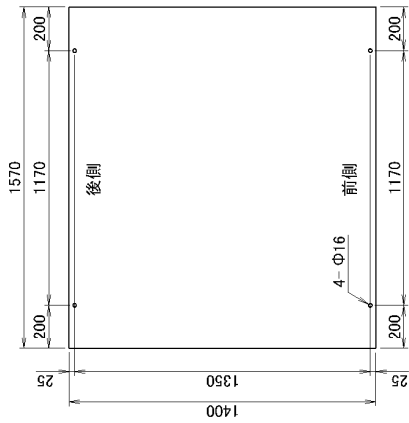
2.1 主な仕様

機種	WN502D	
処理能力 (JIMS)	乾燥重量	50kg (50.1kg)
ドラム	直径×奥行	φ1140×620
	容積	632L
機械最大寸法	間口×奥行×高さ	1660×1671×1900
機械重量		2100kg
ドラム回転数	洗浄回転数	20～50rpm
	脱水回転数	100～720rpm
電源容量		三相 AC200V 60A
電動機	駆動モータ	11kW 6P
給水	接続口	50A
	供給圧力	0.1～0.3MPa
給湯	接続口	50A
	供給圧力	0.1～0.3MPa
給水(カップ洗浄)	接続口	20A
	供給圧力	0.1～0.3MPa
排水	接続口	100A
蒸気	接続口	25A
	ドレン抜き	10A
	供給圧力	0.5～0.7MPa
圧縮空気	接続口	Φ10
	供給圧力	0.6～0.9MPa
所要水量(10段階)		L～L
周囲温度		5～45℃
湿度		30～85%
標高		1000m 以下

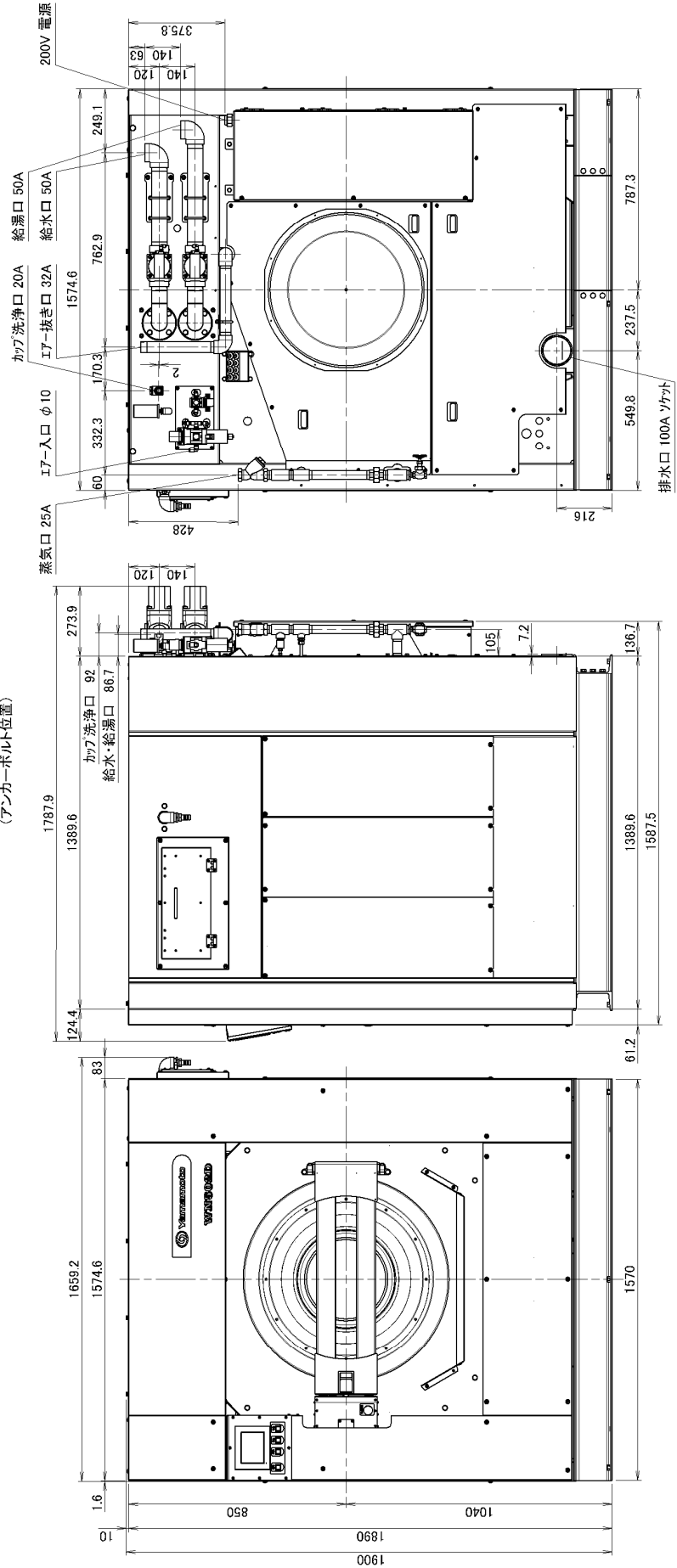
所要水量詳細

レベル(中心-水面)	水量(ℓ)	レベル(中心-水面)	水量(ℓ)
1 (470)	55	6 (220)	238
2 (420)	86	7 (170)	281
3 (370)	121	8 (120)	325
4 (320)	158	9 (70)	369
5 (270)	197	10 (20)	414

2.2 各部の名称と寸法




機種	WN502D
処理能力	50kg (50.1kg)
ドラム寸法	直径×奥行 1140φ×620
ドラム回転数	洗浄回転 20・30・40 rpm 脱水回転 240・480/20 rpm
機械最大寸法	間口×奥行×高さ 1660×1788×1900
電源	電動機 AC 三相 200V AC 単相 200V
電動機	洗浄・ハランス・脱水 11kW 6P (イボ-駆動方式)
ブレーキ	制御方式 油圧式-ディスク
配管口径	給水・給湯 50A
	排水 100A
	蒸気 25A
洗浄水位	カップ洗浄 20A
	10段階水位



WN502D 外観図

3. 受領・保管・輸送


3.1 受領検査


	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none">・ 仕様の不一致、及び付属品の不足がございましたら、機械を使用しないで直ちに御購入頂いた代理店に連絡してください。・ 仕様の不一致の無視、及び付属品の欠損したまま使用されたことによる人への傷害、機械への損害に対し山本製作所と系列会社及び、代理店はそれらに対し一切の責任を負いません。	

重要／IMPORTANT!	
<ul style="list-style-type: none">・ 輸送に伴う損傷は山本製作所と系列会社及び、代理店はそれらに対し一切の責任を負いません。	

- 1) 輸送に伴う損傷の有無を詳しく確認し、損傷があれば運送業者に直接通知してください。
- 2) 機械が注文書の仕様と合致しているかご確認してください。

3.2 保管

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none">・ 保管中の人への傷害や死亡に対し山本製作所と系列会社及び、代理店はそれらに対し一切の責任を負いません。・ 機械を積重ねてはいけません。この警告に従わなければ、人への死、傷害及び機械への損害が生じることがあります。	

	注意／CAUTION!
<ul style="list-style-type: none">・ 機械は使用環境に準じた環境下で保管されなくてはなりません。・ 一度使用された機械の1ヶ月以上の保管、及び休止に伴う機械の損害に対しては、保証期間内であっても山本製作所と系列会社及び、代理店はそれらに対し一切の責任を負いません。	

- ・ 機械は輸送止め金具を取り付けた状態で保管を行ってください。
- ・ 機械へ損害を与える可能性のある湿気、振動、衝撃、光線、温度、塵、腐食性の物質などから適切な手段によって、保護してください。
- ・ 保管中に一般の人が近づけないよう、厳重な管理下で保管を行ってください。そう出来ない場合は機械のドアを取り外す必要があります。
- ・ 一度使用された機械を保管される場合は内部の十分な洗浄と水分除去を行ってください。

3.3 輸送



危険/DANGER!

- ・ 機械の運搬は十分な知識を有した専門の人員と機材及び、適切な方法によつてのみ可能です。この警告に従わなければ、人への死、傷害及び機械への損害が生じることがあります。
- ・ 輸送止め金具を取り外したままで機械を移動してはならない。

- 1) 機械は輸送止め金具を取り付けた状態で輸送すること。
- 2) 機械は輸送の間、機械へ損害を与える可能性のある湿気、激しい振動、衝撃、光線、温度、塵、腐食性の物質などから適切な手段によつて、保護すること。
- 3) クレーン等で機械を吊り上げるときは、本体上部四隅(図 3-1)の 4ヶ所に必ずフックを掛けて吊り上げます。
- 4) 重量と重心(図 3-1)

重量	A	B	C	D	E
2100kg	725 mm	845 mm	705 mm	750 mm	860 mm

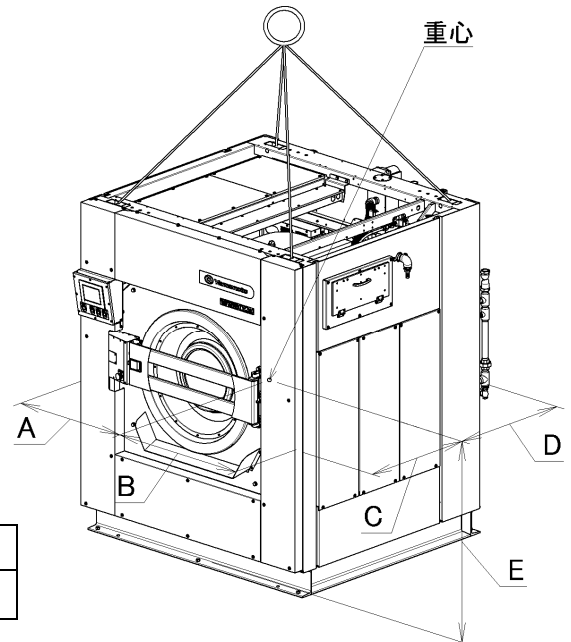


図 3-1

4. 設置工事

4.1 据付所要スペース

機械の保守点検を行うため、機械周囲と壁、及び隣接する機械との間に(図 4-1)に示すスペースを確保すること。また、機械上部のスペースは、機械最上部より 1m 以上空け機械上部には物を置かないこと。

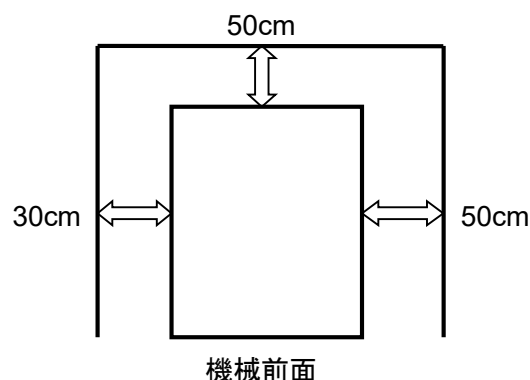




図 4-1

4.2 一般的な基礎工事

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 火事のリスクを減らすために、この機械は覆いのないコンクリート床に固定される必要があります。 ・ 十分な強度の無い基礎に機械を設置し、アンカーボルトにて固定した場合、及び指定されたアンカーボルトで固定されなかった場合は、運転中にアンカーボルトが抜け人への死、傷害及び周囲の構造物、設備への損害を招く可能性があります。 ・ 機械の設置と使用によって起こる建築物への損害、及び近隣への騒音、振動公害に対し、山本製作所と系列会社及び、代理店は一切の責任を負いません。 	

	注意／CAUTION!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 埋立て地、扇状地、ローム層などの軟弱地盤で機械を使用すると、近隣への騒音、振動公害の可能性がります。これらの地区に機械を設置する場合は地盤改良技術者の承認のもと、基礎を補強すること。また、軟弱地盤に起因する騒音、振動公害に対し、山本製作所と系列会社及び、代理店は一切の責任を負いません。 	

1) 機械の据付は、床荷重に耐えられるコンクリートの水平かつ凹凸の無い床に、図 4-2 の示す位置に、相対的に段差の無く水平なコンクリート基礎を施工し、4ヶ所にアンカーボルト施工箇所を設けてください。

2) コンクリート床自身が十分な強度、完全に平らでかつ水平、十分な厚みがあるならば図 4-2 に示す基礎工事を省くことができます。

機械の床荷重 …… 1600 kg/m²

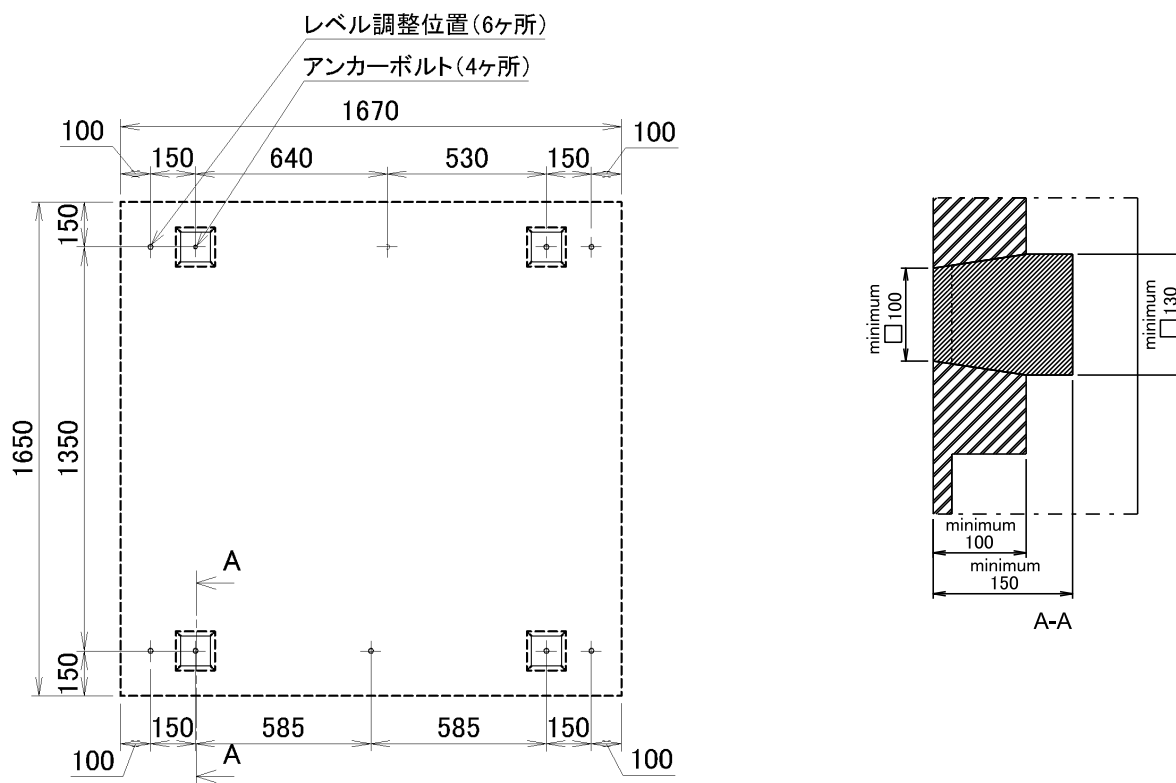



図 4-2

4.3 据付

	警告／WARNING!
<p>・ 6ヶ所のライナーAに少しでもガタツキがあったり、設置床面にゴムシート等の弾性体を敷いた上に機械を据付けたりしてはならない。この警告に従わなければ、運転中に機械本体が激しく振動することにより、人への死、傷害及び機械への損害が生じることがあります。</p>	

- 1) 機械据付ベッドチャンネルに捻じ込まれた前後6箇所のボルト(M12)の下、及びアンカー施工4箇所の下に附属の鉄板製ライナーA,Bを敷き、機械をその上に据付けます。(図4-3)
この時、アンカーボルト穴が4.2項に沿って施工された4箇所の基礎中央に来るよう設置します。
- 2) 本機据付ベッドチャンネル上に水平器を当て、機械が水平かつ、ガタツキが無くなる様にしてください。
- 3) 水平の確保、及びガタツキの除去が完了したら6本のM12ボルトでライナーを少し押ししてください。その後、ナットをしっかり締め付け固定します。

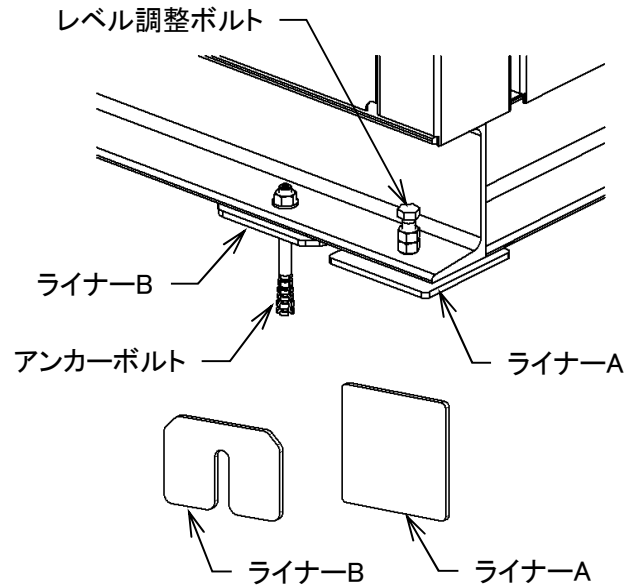



図4-3

	警告／WARNING!
<p>・ 使用するアンカーボルトの施工指示に従い施工してください。</p> <p>・ 使用するアンカーボルトの適正な締め付けトルクを確認し、その指示に従ってください。</p>	

- 4) アンカー固定板の穴に合わせてドリルで、ご使用のアンカーボルトの仕様に合った下穴を加工します。
- 5) そのアンカーボルトの施工法に従い、正しく取り付けてください。
下記の条件を満たすボルトを選定します。
 - ・ ネジサイズ: M10 以上
 - ・ 材質: ステン
 - ・ 引張最大荷重 6.0kN 以上
せん断最大荷重 12.0kN 以上
 - ・ 基礎面から有効ネジ部が 50mm 以上 80mm 以下
- 6) アンカーボルトのナットをしっかり締め付け固定します。
締め付けトルクはアンカーボルトの指示するトルクにて締め付けます。

4. 4 輸送止め金具の取り外し



注意／CAUTION!

- ・ 輸送止め金具を取り付けたまま運転してはならない。人への傷害、機械の損傷を及ぼす原因となります。
- ・ 機械の移動の際には、輸送止め金具が必要です。外した輸送止め金具は水や湿気から保護された状態で機械の廃棄まで保管してください。

1) 左右側面、前面下部カバー、後部カバーを外します。(図 4-4)

2) 左右計 4ヶ所の輸送止め金具を全て外します。(図 4-5)

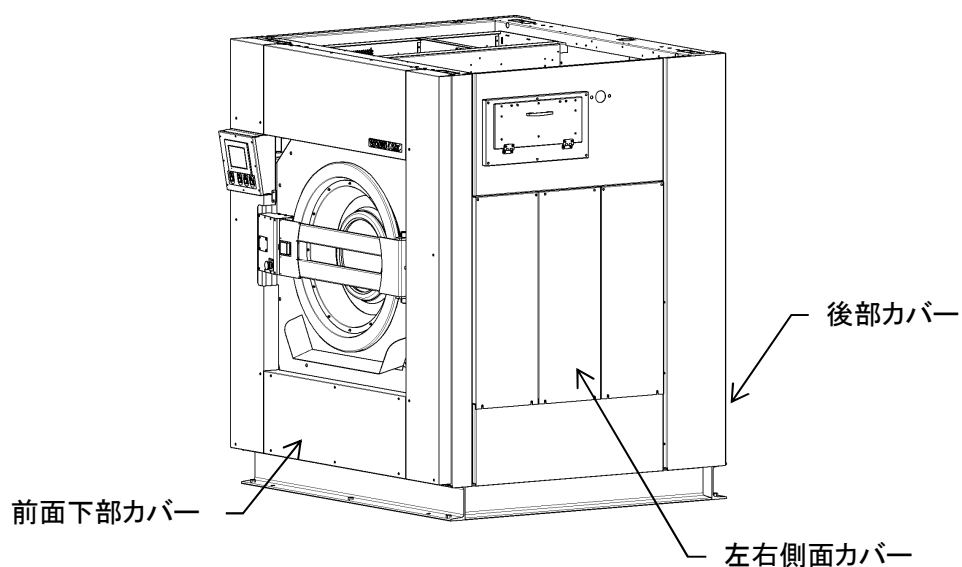


図 4-4

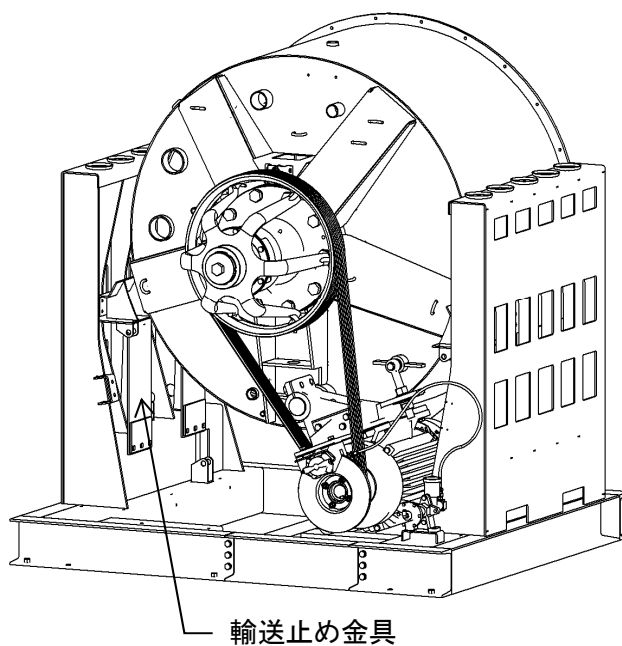


図 4-5

5. 配管の接続



注意／CAUTION!

- ・ 配管径を縮小しないこと。
- ・ チューブはよじれ、折り曲りが無いように配管すること。
- ・ 各配管はメイン配管と機械の間で個別に配管され、排水管を除くそれらの配管には手動オン／オフバルブを取り付ける。また、それらのバルブには容易にアクセス出来なければなりません。
- ・ 現地の配管工事規則を確認し、許可されたバルブタイプで施工する。

5.1 給水、給湯の配管

重要／IMPORTANT!

- ・ 配管前に供給配管内に異物が無いことを確認すること。
- ・ 供給する水、お湯は異物を十分に除去する。異物の混入はバルブの故障の原因になります。

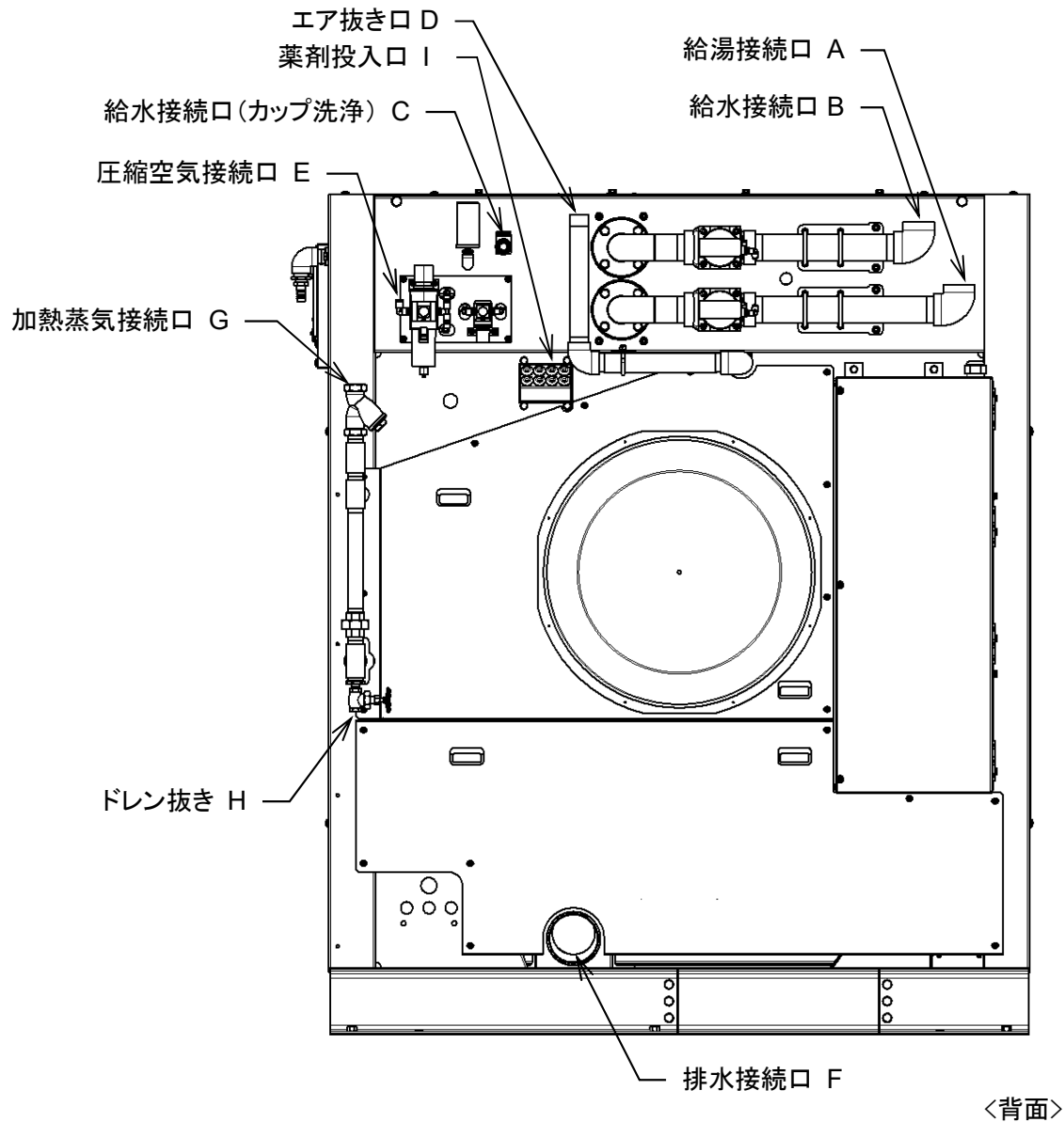


図 5-1

1) 給水配管

- ・ 接続口径: Rc 2 (50A) 給水圧力 最大圧力:0.3Mpa/最小圧力:0.1Mpa
- ・ 推奨圧力 0.2Mpa
- ・ 給水温度 60℃以下
(圧力が低いほど、給水に要する時間は増加し、非常に長い給水時間は給水エラーを起こします。)
- ・ 給水接続口 A に配管を接続します。(図 5-1)

2) 給湯配管

- ・ 接続口径: Rc 2 (50A) 給水圧力 最大圧力:0.3Mpa/最小圧力:0.1Mpa
- ・ 推奨圧力 0.3Mpa
- ・ 給湯温度 90℃以下
(圧力が低いほど、給水に要する時間は増加し、非常に長い給水時間は給水エラーを起こします。)
- ・ 給湯接続口 B に配管を接続します。(図 5-1)
- ・ 事故防止のために、給湯配管は偶発的な接触に対して保護される必要があります。

3) 給水配管(カップ洗浄)

- ・ 接続口径: Rc 3/4 (20A) 給水圧力 最大圧力:0.3Mpa/最小圧力:0.1Mpa
- ・ 推奨圧力 0.2Mpa
- ・ 給水温度 60℃以下
- ・ 給水接続口 C に配管を接続します。(図 5-1)

4) エア抜き口

- ・ 口径: Rc 1・1/4 (32A)
- ・ エア抜き口 D はドラム内の空気の入れ換え、湯気の排出を行う口です。エア抜き口を塞いだり、向きを変えたりしないこと。

5. 2 圧縮空気の配管

重要/IMPORTANT!

- ・ 配管前に供給配管内に異物が無いことを確認すること。
- ・ 供給圧縮空気は十分に除湿されたクリーンな圧縮空気を供給すること。水分を含んだ圧縮空気は電磁弁、エアシリンダの故障の原因となります。

- ・ 接続口径: φ10mm 圧縮空気圧力 最大圧力:0.9Mpa/最少圧力:0.6Mpa
- ・ 圧縮空気接続口 E (φ 10mm)に配管を接続します。(図 5-1)
- ・ メイン設定圧力(レギュレータ) 0.6Mpa
- ・ ブレーキ用設定圧力(レギュレータ) 0.2M pa
- ・ 圧縮空気接続口 D に接続します。(図 5-1)

5. 3 排水管の配管


重要/IMPORTANT!

- ・ 排水口に接続したホース又は配管を他の排水を行う機械の配水配管(メインの配水管も含む)に直接接続してはいけません。機械内に逆流する可能性があります。(管: 四辺又は全周を囲まれた空間)
- ・ 全ての排水は、排出される水量を処理するのに十分な大きさのあるメインの排水管に接続されなければなりません。

- ・ 接続口径: Rc 4 (100A)
- ・ 排水接続口 F に配管を接続します。(図 5-1)
- ・ 排水配管は単独で排水溝まで配管してください。

- ・ 排水配管の先端は排水溝の上限水位より上に位置するよう配管してください。
- ・ メインの排水溝は共有する機械の排水量と数に適した排水能力を備えてください。

5.4 加熱蒸気の配管


	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 事故防止のために、蒸気配管は偶発的な接触に対して保護される必要があります。 	

重要／IMPORTANT!	
<ul style="list-style-type: none"> ・ 配管前に供給配管内に異物が無いことを確認してください。 ・ 供給する蒸気は異物を十分に除去する。異物の混入はバルブの故障の原因になります。 	

- ・ 接続口径: Rc 1 (25A) 蒸気圧力 最大圧力: 1.0Mpa／最少圧力: 0.5Mpa
- ・ 加熱蒸気接続口 G に配管を接続します。(図 5-1)
- ・ ドレン抜き H にホースを接続しバルブが開放されても蒸気により、機材への損害、人への傷害を招かない場所に配管すること。(図 5-1)
- ・ バルブなどトラブル発生時は速やかに蒸気本管と本機の間に取り付けられた手動オン／オフバルブを閉じ運転を停止すること。


5.5 薬品投入の接続(オプション)

1) 薬品投入ホース接続

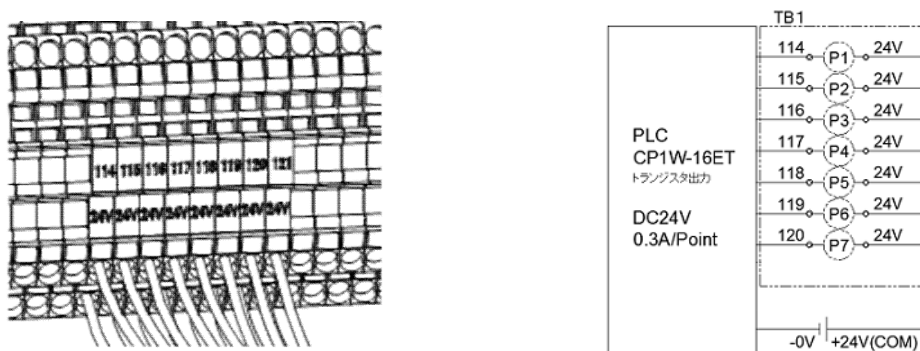
	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 危険な薬品は目や皮膚に障害を招く可能性があります。薬品を扱うときは適切な保護具(ゴーグル、手袋、マスク、エプロンなど)を身につけ、薬品への直接接触を回避してください。 ・ 薬品との不慮の接触のため、近くに薬品を洗い流せる洗場を確保してください。 ・ 薬品の取り扱いには薬品メーカーの注意表示を読み指示に従ってください。 ・ 薬品の漏れを毎日の始業前に点検を行ってください。 	

- ・ 薬剤投入ポンプは 7 台まで単独に接続できます。
- ・ 投入口 I は最大 8 本までのホースを差込むことができます。(図 5-1)
- ・ 薬品投入ホースは外形 6~8mm の物を使用してください。柔らかいホースを使用すると差し込めない場合があります。
- ・ 薬品投入ホースをゴムブッシングに強く差込み、ホース先端部を約 45mm 内部に入れます。差し込みすぎると、薬品が投入されない場合があります。
- ・ 薬品投入ホースがゴムブッシングから外れないように固定すること。
- ・ 薬品投入ホースを交換する場合はゴムブッシングも交換すること。
- ・ ゴムブッシングを外した、穴が開いたままで機械を使用すると洗剤が噴出する場合があります。

2) 薬品投入ポンプ電線接続(図 5-2)

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 感電によるリスクを取り除くため、作業を行う前には必ず外部のブレーカを OFF にし、電力供給から切離します。 ・ この警告に従わないと、死、傷害、機械への損害をもたらす危険があります。 	

- ・ 制御盤内の端子台番号 114 から 120 にポンプ 1 から 7 の出力信号を設けています。
- ・ 接続するポンプの仕様をよく確認して、ポンプ出力信号に適した接続を行ってください。
ポンプ仕様 電圧:24V 電気容量:7W 以下 電線:0.5~2.0mm²



※線番 121 は WN502D では使用されていません

図 5-2

- ・ 制御回路の配線は、電線の被覆をむいて棒状端子を使用してください。単線の場合は、電線の被覆をむいてそのまま使用できます。
- ・ 次の寸法で被覆をむいてください。(図 5-3)むき長さが長すぎると隣の線と短絡の恐れがあります。短かすぎると線が抜ける恐れがあります。
- ・ 電線は、バラつかないように、よって配線処理をしてください。また、半田処理はしないでください。

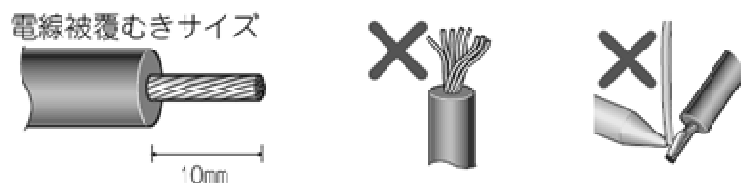


図 5-3

- ・ 棒状端子を圧着します。(図 5-4)
- ・ 電線の芯線部分がスリーブ部分から 0 ~ 0.5mm 程度はみ出るように差し込んでください。
- ・ 圧着後、棒状端子の外観を確認してください。正しく圧着できていない、側面が損傷している棒状端子は使用しないでください。

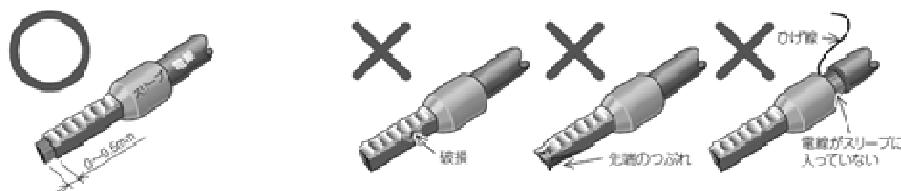


図 5-4

5.6 自動給油器の取り付け



警告／WARNING!

- ・ 自動給油器を取付けない、誤った取付け、交換を怠ることは、オイルシールの損傷を招き、水の侵入によりベアリングの寿命を著しく縮めます。
- ・ オイルを扱う場合は十分に注意し、下記のことを守ること。
- ・ 使用期間を過ぎたオートグリスは使用しないこと。
- ・ 内部のオイルは皮膚や眼に炎症を起こすことがあります。取り扱う際は保護手袋や保護眼鏡を使用し、直接接触をさけること。
- ・ 皮膚に触れた場合は水と石鹼で十分に洗い、目に入った場合は清潔な水で十分に洗い、医師の診断を受けること。
- ・ 飲んではいけません。誤飲した場合は無理に吐き出さずに、直ちに医師の診断を受けること。
- ・ 空容器に圧力をかけないこと。圧力をかけると破裂することがあります
- ・ 容器は溶接、加熱、穴あけまたは切断しないこと。爆発を伴って残留物が発火することがあります。廃棄容器処理は地域の法令に従い適正に処理すること。
- ・ 不明な点は、製品安全データシート(MSDS)を参照すること。

- ・ 付属品のオートグリスをオートグリス取り付け口 J に取り付けます。(図 5-4)
取り付け方法は「8.3.1 オートグリス」を参照すること。

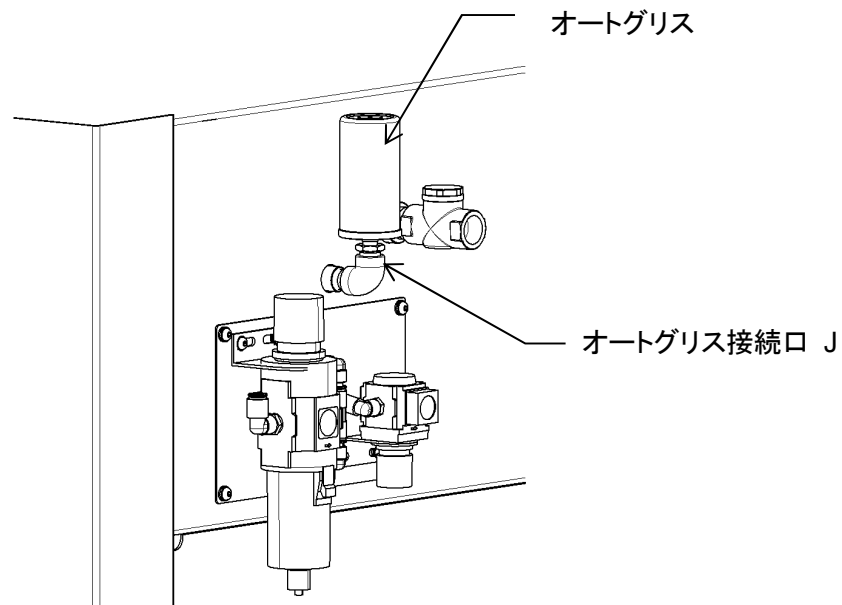



図 5-4

6. 電源とアースの接続

6.1 動力供給電線の接続

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ この項に書かれている電気工事、電源線の接続は、電気工事の有資格者でなければなりません。 ・ 必ずアース(接地)工事をする事。 ・ 力率コンデンサは絶対に取り付けないでください。 ・ 漏電遮断器は必ずインバータ専用を使用してください。通常の漏電遮断器を使用しますと誤作動することがあります。 ・ 絶縁抵抗試験(メガテスト)は、行わないでください。 ・ 機械を運転中、大元の漏電遮断器が作動する場合は、大元の漏電遮断器をインバータ専用に取り換えるか、機械専用で電気工事を行ってください。 	

1) 電源と電気配線

- ・ 電源 3相 200V
- ・ 電気配線にはゴムキャプタイヤ線を使用し、本機漏電遮断器はインバータ専用の「高周波不動作型漏電遮断器」(ELCB)を使用してください。表 6-1 以上のものを使用してください。
- ・ 「高周波不動作型漏電遮断器」ではないブレーカを機械の上流側で使用した場合は、ブレーカが誤作動を起こすことがあります。
- ・ 漏電遮断器(ELCB)と本機との接続は、本機後部より電源接続線としてゴムキャプタイヤケーブル 8.0mm²×4 芯を 2.5m 程度だしてありますのでこの線を使用してください。

表 6-1

ゴムキャプタイヤ線 (配線用)	漏電遮断器
8.0mm ² (5M 以上の時 14.0mm ²)	定格電流 60A 定格感度電流 30mA

2) アース工事

- ・ ビニルキャプタイヤケーブル 4 芯内の『緑色』の線は、機械本体に接続してありますので『緑色』の線を利用し、機械専用のD種設置工事(アース)を行ってください。

D 種設置工事……対象機器 AC300V 以下、設置抵抗 100Ω 以下、設置線の太さ 1.6φ 以上

3) 回転方向

- ・ インバータ駆動方式ですので、ドラムは電源の相に関係なく必ず右方向に回転します。

4) 落雷について

- ・ 落雷のおそれがあるときは、本機の元電源用漏電遮断器(3相 200V)を切ってください。制御部品、インバータが破損することがあります。

本機専用に電気工事を行う場合には
図 6-1 の要領で行ってください。

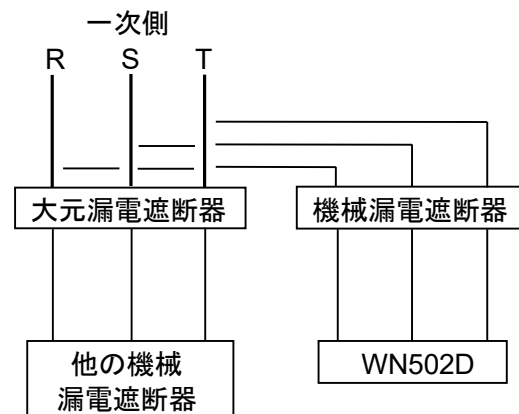


図 6-1

7. 操作



警告／WARNING!

- ・ 火事、感電または傷害のリスクを下げるために、この機器を稼働する前に、『1.1 重要な安全指示』を読んでください。

7.1 操作パネル説明

7.1.1 名称と機能(図 7-1)

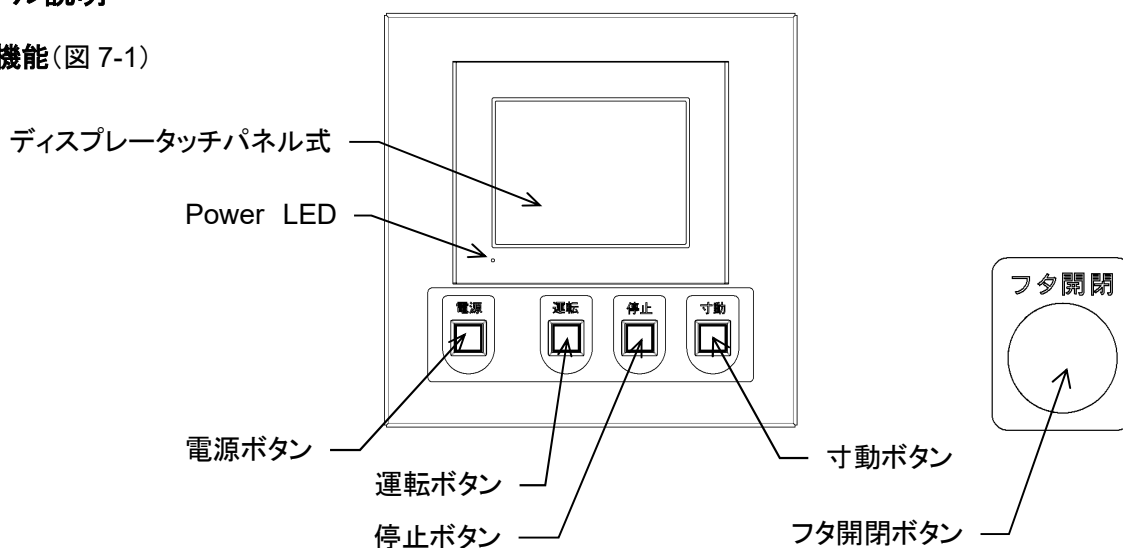


図 7-1



- ディスプレイ …… タッチパネルを採用し、適切な情報と操作ボタンをわかりやすく表示します。
- 電源ボタン …… 主電源スイッチ。
- 運転ボタン …… 自動運転のスタート及び途中停止から再スタートします。
- 停止ボタン …… 運転中に一度押すと途中停止し、その状態で再度押すと運転を終了します。
- 寸動ボタン …… 押している間ドラムが低速で右回転し、離すとドラムは停止し、ディスクブレーキが作動しドラムを固定します。
- フタ開閉ボタン …… ドアロックを手動で開閉します。

重要／IMPORTANT!

- ・ フタ開閉ボタンは、自動運転中、手動運転中は操作出来ません。

7.2 画面の説明

7.2.1 コース選択画面

- 1) 機械は、100 通りのコースを記憶させることが可能です。
 - ・ 電源投入後しばらくすると、コース選択画面が表示されます。(図 7-2)
 - ・ 画面下部に表示される **コース 1~5** , **コース 6~10** , **コース 11~15** , …… **コース 96~100** を選び、表示されたコース選択画面からコースを選択できます。
 - ・ 画面下部に目的のコースが表示されていない場合は   を押すと画面下部のスイッチが切り替わります。
 - ・ コースを選択すると運転画面に切り替わります。
 - ・ 各コースにコメントを設定することができます。

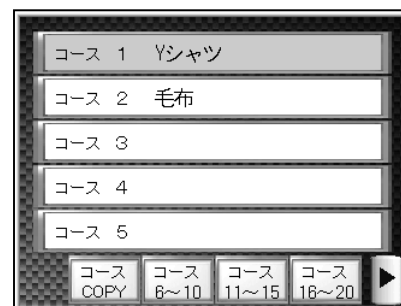


図 7-2

2) コメント設定画面(図 7-3)

- ・ コメントを設定したいコース選択スイッチを2秒長押しする。
- ・ コメント設定画面に切り替るので、コメントを入力して下さい。
- ・ 入力後は **ENT** を押してください。もう一度 **ENT** を押すとコース選択画面に戻ります。



図 7-3

3) コースコピー画面(図 7-4)

- ・ コースの設定内容を別のコースにコピーすることができます。
- ・ 図 7-2 の **コース COPY** を2秒長押しするとコピー画面に切り替ります。
- ・ コース番号部を押し、テンキーでコピー元とコピー先のコース番号を入力します。
- ・ **コピー** を2秒長押しで、コース内容をコピーします。

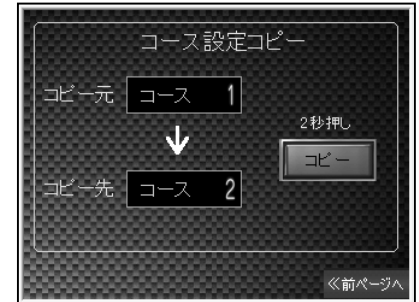


図 7-4

7. 2.2 画面表示(図 7-5)

選択コースのプログラム内容を表示します。

1) 工程表示(図 7-6)

- ・ コースの工程を表示します。
- ・ 自動運転中... 現在動作している工程のランプ(緑色)を点滅します。
- ・ 運転待機中... 選択した工程のランプ(緑色)を点灯し、選択した工程の設定内容を表示します。
運転 スイッチを押すと選択した工程から運転を開始します。

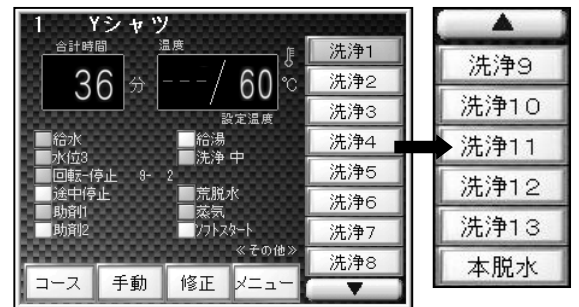



図 7-5

図 7-6

8 工程以上設定しているとき、 スイッチを押すと8工程以降を表示します。工程を長押しすると選択した工程の修正画面に切り替わります。

2) 工程の設定内容表示(図 7-7)

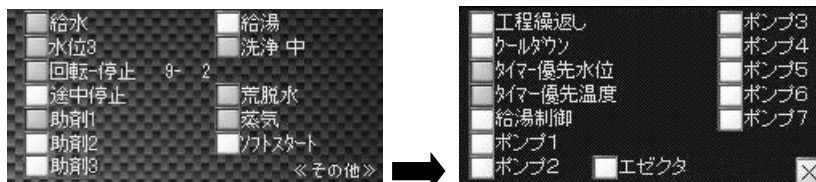


図 7-7

- ・ 設定された項目ランプ(緑色)を点灯します。
- ・ <<その他>>を押すと次ページが表示されます。

給水 給水設定時ランプを点灯し、給水動作中はランプを点滅します。

給湯 給湯設定時ランプを点灯し、給湯動作中はランプを点滅します。

水位 設定している水位を表示します。(水位 1~10)

- 洗淨 高 …………… 設定している洗淨回転を表示します。
 - 洗淨 中
 - 洗淨 低
- 回転停止 9-2 …… 設定しているドラム正逆回転時間ードラム停止時間を表示します。
例: 洗淨 9-2…9 秒回転、2 秒停止サイクルで正逆回転します。
- 脱水 高 …………… 設定している脱水回転を表示します。
 - 脱水 中
 - 脱水 低
- 途中停止 …………… 途中停止設定時ランプを点灯し、途中停止中はランプを点滅します。
 - 助剤1 …………… 助剤1設定時ランプを点灯し、助剤動作中はランプを点滅します。
 - 助剤2 …………… 助剤2設定時ランプを点灯し、助剤動作中はランプを点滅します。
 - 助剤3 …………… 助剤3設定時ランプを点灯し、助剤動作中はランプを点滅します。
- 荒脱水 …………… 工程終了時の排水方法の設定を表示します。
 - 排水
 - 排水無
- 蒸気 …………… 蒸気設定時ランプを点灯し、蒸気動作中はランプを点滅します。
 - ソフトスタート…… ソフトスタート設定時ランプを点灯します。
- ・ <<その他>>を押すと次ページが表示されます
 - 工程繰返し …… 工程繰返し設定時ランプを点灯します。
 - クールダウン …… クールダウン設定時ランプを点灯します。
 - タイマー優先水位…… タイマー優先水位設定時ランプを点灯します。
 - タイマー優先温度…… タイマー優先温度設定時ランプを点灯します。
 - 給湯制御 …………… 給湯制御設定時ランプを点灯します。
 - ポンプ 1 …………… 薬品投入ポンプ 1 設定時ランプを点灯し、薬品投入ポンプ 1 動作中はランプを点滅します。
 - ポンプ 2 …………… 薬品投入ポンプ 2 設定時ランプを点灯し、薬品投入ポンプ 2 動作中はランプを点滅します。
 - ポンプ 3 …………… 薬品投入ポンプ 3 設定時ランプを点灯し、薬品投入ポンプ 3 動作中はランプを点滅します。
 - ポンプ 4 …………… 薬品投入ポンプ 4 設定時ランプを点灯し、薬品投入ポンプ 4 動作中はランプを点滅します。
 - ポンプ 5 …………… 薬品投入ポンプ 5 設定時ランプを点灯し、薬品投入ポンプ 5 動作中はランプを点滅します。
 - ポンプ 6 …………… 薬品投入ポンプ 6 設定時ランプを点灯し、薬品投入ポンプ 6 動作中はランプを点滅します。
 - ポンプ 7 …………… 薬品投入ポンプ 7 設定時ランプを点灯し、薬品投入ポンプ 7 動作中はランプを点滅します。
 - 予備脱水…………… 本脱水工程で予備脱水を設定している時ランプを点灯し、予備脱水動作中はランプを点滅します。
 - エゼクター…………… エゼクター設定時ランプを点灯し、エゼクター動作中はランプを点滅します。

3) 時間表示



- ・ 自動運転中・・・ 合計残り時間と工程残り時間を表示。
表示部を押すと合計残り時間と工程残り時間の表示が切替ります。
- ・ 運転待機中・・・ 合計時間と工程時間を表示。
表示部を押すと合計時間と工程時間の表示が切替ります。
- ・ 表示部を 5 秒間押すと時間表示画面に切替ります。
合計時間、工程時間、経過時間を表示。

重要／IMPORTANT!

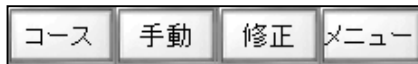
- ・ 合計時間に給水時間、排水時間は含まれていません。

4) 温度表示



- ・ 蒸気、給湯制御設定なし・・・ 現在のドラム内の温度を表示。
- ・ 蒸気、給湯制御設定あり・・・ 現在のドラム内の温度／設定温度を表示。

5) コース・修正・メニュースイッチ



- コース** …… コース選択画面に切替ります。(7.2.1参照)
- 手動** …… 手動画面に切り替わります。(7.4参照)
- 修正** …… 工程設定画面に切替ります。(7.3.1参照)
- メニュー** …… 手動操作、I/Oモニタ、エラー、システム設定のメニュー画面に切替ります。
(7.5 参照)

7.3 プログラム設定

7.3.1 工程設定画面(図 7-8)

- ・ 本機は、100 通りのコースを記憶させることが可能です。各コースには洗浄最大 13 工程と本脱水工程の 14 工程まで、設定することができます。
- ・ 設定された工程はランプ(緑色)を点灯します。
- ・ 各工程のスイッチを押すと、設定の ON/OFF が切り替ります。
- ・ スイッチを 2 秒長押しすると、修正画面に切り替り、選択工程の工程内容を設定することができます。
各工程に工程内容を設定してください。

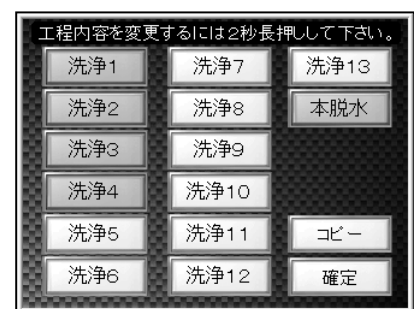


図 7-8

7.3.2 工程コピー画面(図 7-9)

- ・ 工程の設定内容を別の工程にコピーする事が出来ます。
- ・ 図 7-8 の **コピー** を押すとコピー画面に切り替ります。
- ・ コース番号部を押し、テンキーでコピー元とコピー先のコース番号を入力します。
- ・ **コピー** を 2 秒長押しで、工程の設定内容をコピーします。



図 7-9

7. 3.3 キーボード操作(図 7-10)

設定値変更 …… 設定値表示部を押すとキーボードが表示され設定値を変更することが可能です。

- ・ 設定値を入力する。
- ・ **ENT** を押すと変更されます。
- ・ **CANCEL** を押すと入力キーボードが消え変更前の数値に戻ります。



図 7-10

7. 3.4 修正書込み(図 7-11)

工程内容を変更し、運転画面に戻ると修正書込みスイッチが表示されます。

- ・ **修正書込** …… 2 秒長押しすると修正書込みを行います。修正が完了するとブザーがピピッと鳴ります。
- ・ **キャンセル** …… 修正前の内容に戻ります。
- ・ **1 サイクル** …… 修正した内容で 1 サイクル運転し、運転終了後修正前の内容に戻ります。





図 7-11

重要/IMPORTANT!

- ・ 修正書込みスイッチが表示中にコース変更を行うと修正はキャンセルされます。

7. 3.5 工程内容の設定

1) 洗浄 1～13 工程の各工程では、次の設定が可能です。

- ・ **工程時間** …… 設定時間表示部を長押しすると分設定と秒設定が切替ります。(図 7-12)
スイッチ  を押して 1 分、1 秒単位で工程時間を設定します。
(設定範囲: 0～99 分、0～59 秒)
- ・ **工程温度** …… スイッチ  を押して 1°C 単位で工程温度を設定します。(図 7-13)
[設定範囲: 5～90°C]
工程温度設定は、蒸気設定、又は給湯制御設定にして給湯を設定している時のみ設定可能です。
- ・ **給水** …… 設定水位まで給水します。
給湯制御設定時は給水を設定していなくても、温度制御を行う為、給水します。
- ・ **給湯** …… 設定水位まで給湯します。
- ・ **蒸気** …… 設定温度まで蒸気を投入し、設定温度を保持します。
給水又は、給湯が設定されていないと、設定できません。

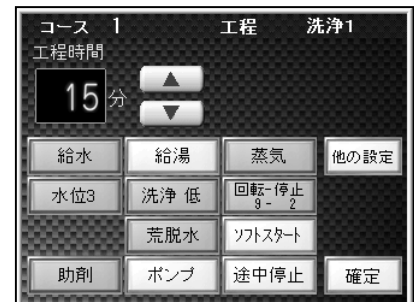


図 7-12



図 7-13

- ・ 水位の設定(図 7-14)

ドラム内の水位を設定します。

低水位から最高水位(1~10)を 10 段階で設定でき、設定水位まで給水します。

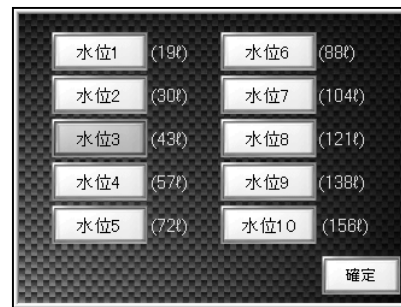


図 7-14

- ・ 洗浄回転 (図 7-15)

ドラム正逆回転数を設定します。

洗浄 高 …… 高回転でドラムが正逆します。

洗浄 中 …… 中回転でドラムが正逆します。

洗浄 低 …… 低回転でドラムが正逆します。

	初期値			設定範囲
	低	中	高	
回転速度	20rpm	30rpm	40rpm	20-50rpm



図 7-15

- ・ …… ドラム正逆回転時間、停止時間の設定をします。(図 7-16)

洗浄 9-2 …… 9 秒回転、2 秒停止サイクルで正逆回転します。

	初期値	設定範囲
ドラム回転時間	9 秒	0-12 秒
ドラム停止時間	2 秒	2-255 秒



図 7-16

- ・ …… 排水動作(図 7-17)

工程終了後の排水方法を設定します。

荒脱水 …… 工程終了後、排水と荒脱水を行います。

	初期値	設定範囲
動作時間	30 秒	1-255 秒



図 7-17

排水 …… 工程終了後、排水を行います。

排水無 …… 工程終了後、排水を行いません。

重要／IMPORTANT!

- ・ 本脱水前の工程で荒脱水又は、排水無に設定されたときは排水を行って本脱水工程に進みます。

- ・ …… ソフトスタート動作を行います。

設定水位に達するまでドラム回転、蒸気弁 ON となりません。

荒脱水で終了の時はさばき動作を行いません。

排水で終了の時はドラムを停止して排水します。

重要／IMPORTANT!

給水又は、給湯が設定されていないと、設定できません。

- ・ **助剤 1** **助剤 2** **助剤 3** …… 洗剤カップ洗浄動作(図 7-18)
 選択された助剤が、給水、給湯中に投入されます。
 投入時間を延長したい時に延長時間を設定してください。
 助剤 1 …… 助剤 1 を投入します。
 助剤 2 …… 助剤 2 を投入します。
 助剤 3 …… 助剤 3 を投入します。

	初期値	設定範囲
助剤 1-3	5 秒	1-255 秒



図 7-18



注意／CAUTION!

- ・ 動作時間はカップ内に洗剤が残らないよう十分な時間を設定すること。化学製品の残留は人への傷害、機械への損害、をもたらします。

- ・ **ポンプ 1** **ポンプ 2** ~ **ポンプ 7** ……薬品投入ポンプ動作(図-19)(薬品投入ポンプはオプションです。)
 選択された薬品投入ポンプから薬品が工程中に投入されます。
 設定された動作時間薬品投入ポンプが作動します。

	初期値	設定範囲
ポンプ 1-7	30 秒	1-255 秒

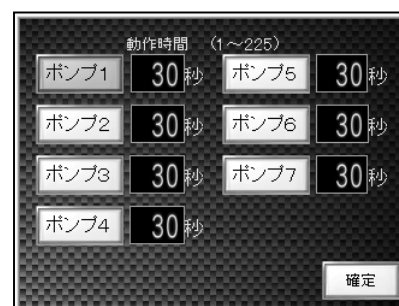


図 7-19

- ・ **途中停止** …… 工程終了後途中停止し、ブザー音で知らせます。
- ・ **他の設定** …… その他の設定項目を表示します。(図 7-20)
- ・ **工程繰返** …… 工程終了後、その工程をもう 1 度を繰り返して行います。2 回目終了すると次の工程に進みます。
- ・ **クールダウン** ……クールダウン動作を行います。(図 7-20)
 工程終了後、水位 3 まで排水を行い、給水弁を開きドラム内温度を 40℃まで下げます。



図 7-20

重要／IMPORTANT!

- ・ 排水無を設定しているときは、排水を行わずに給水を開始します。

- ・ **タイマー優先 水位** …… 設定水位到達を確認後、タイマーが減算します。

重要／IMPORTANT!

- ・ 給水又は、給湯が設定されていないと、設定できません。
- ・ 汚物洗浄が設定されているときは、設定できません。

- ・ **タイマー優先 温度** …… 設定温度到達を確認後、タイマーが減算します。
 水位優先及び、温度優先が共に設定されている時は、双方が設定条件に到達後、タイマーが減算します。
 水位優先及び、温度優先が共に設定されていない時は、工程開始と同時にタイマーが減算します。

重要／IMPORTANT!

- ・ **蒸気** が設定されている時のみ設定可能です。

- ・ **給湯制御** …… 給湯で温度制御を行います。



注意／CAUTION!

- ・ 給湯による温度制御は給水を制御することでドラム内の温度をコントロールします。このため温度変動が大きく、温度制御されないお湯と洗濯物が接触します。高温のお湯との接触で影響を受ける洗濯物を処理する場合は給湯設備側で温度コントロールされたお湯を供給すること。
- ・ 給湯を設定すると給湯制御設定スイッチが表示されます。

重要／IMPORTANT!

- ・ 給湯を設定すると給湯制御設定スイッチが表示されます。
- ・ 給水又は、給湯が設定されていないと、設定できません。

- ・ **エゼクター** …… 設定された時間エゼクターが動作します。(7. 8. 2参照)

初期値	設定範囲
30 秒	1-255 秒

2) 本脱水工程では、次の設定が可能です。(図 7-21)


- ・ **工程時間** …… 設定時間表示部を長押しすると分設定と秒設定が切替ります。
スイッチ  を押して 1 分、1 秒単位で工程時間を設定します。
(設定範囲: 0~99 分、0~59 秒)
- ・ **さばき回転** …… 本脱水後のさばき動作でのドラム正逆回転数を設定します。(図 7-22)



図 7-21

	初期値	設定範囲
回転速度	20rpm	20-50rpm

- ・ **回転停止 6-6** …… 本脱水後のさばき動作での動作時間とドラム正逆回転時間、ドラム停止時間を設定します。(図 7-23)
- ・ **さばき動作時間** …… さばきの動作時間を設定します。



図 7-22

	初期値	設定範囲
さばき動作時間	60 秒	1-255 秒

- ・ **回転停止 6-6** …… 6 秒回転、6 秒停止サイクルで正逆回転します。

	初期値	設定範囲
ドラム回転時間	6 秒	0-12 秒
ドラム停止時間	6 秒	2-255 秒



図 7-23

重要／IMPORTANT!

・ ソフトスタートを設定している時は洗浄回転、ドラム正逆の設定はできません。

- | | | | | |
|------|------|------|---|------|
| 脱水 高 | 脱水 中 | 脱水 低 | … | 脱水回転 |
|------|------|------|---|------|

本脱水回転数を設定します。(図 7-24)

脱水 高 …… 高回転で脱水します。

脱水 中 …… 中回転で脱水します。

脱水 低 …… 低回転で脱水します。

	初期値			設定範囲
	低	中	高	
回転速度	240rpm	480rpm	720rpm	100-720rpm



図 7-24

- | | | |
|---------|----|-------------------|
| ソフトスタート | …… | 本脱水後のさばき動作を行いません。 |
|---------|----|-------------------|
- | | | |
|------|----|--------------------------|
| 途中停止 | …… | 工程終了後途中停止を行い、ブザー音で知らせます。 |
|------|----|--------------------------|
- | | | |
|------|----|---------------------------------|
| 予備脱水 | …… | 本脱水前に設定回転数で設定時間脱水を行います。(図 7-25) |
|------|----|---------------------------------|

予備脱水時間		予備脱水回転数	
初期値	設定範囲	初期値	設定範囲
30 秒	1-255 秒	240rpm	100-720rpm



図 7-25

- | | | |
|----|----|---|
| 減速 | …… | 減速設定をすると予備脱水後減速を行い、一度停止させ、低速回転で 10 秒間逆回転動作を行い、本脱水回転を行います。減速設定をしていないときは、予備脱水後減速を行わずに、本脱水回転を行います。 |
|----|----|---|

重要／IMPORTANT!

・ 予備脱水を設定すると減速設定スイッチが表示されます。

7. 3.6 各設定の初期値(表 7-1)と設定時の補足事項

1) 標準コースの設定内容

次の表は初期値を示し、[○]は設定がされていることを表し、[—]は未設定であることを表します。
文字及び数字は設定内容を表示します。

コース 1 【Y シャツ】

項目	工程	洗浄 1	洗浄 2	洗浄 3	洗浄 4	項目	工程	本脱水
工程時間(分)		15	4	3	2	工程時間(分)		7
工程時間(秒)		0	0	0	0	工程時間(秒)		0
設定温度(°C)		50	40	30	—	脱水回転(低.中.高)		高
給水		○	○	○	○	脱水回転(rpm)		720
給湯		—	—	—	—	さばき		○
蒸気		○	○	—	—	さばき動作時間(回転-停止)		6-6
水位(1~10)		3	5	5	3	さばき時間(秒)		60
洗浄回転(低.中.高)		中	中	中	中	さばき回転(rpm)		20
洗浄回転(rpm)		30	30	30	30	予備脱水		—
洗浄時間(回転-停止)		9-2	9-2	9-2	9-2	予備脱水時間(秒)		—
排水		—	—	—	○	予備脱水回転(rpm)		—
荒脱水		○	○	○	—	減速		—
ソフトスタート		—	—	—	—			
途中停止		—	—	—	—			
助剤 1		○	—	—	—			
助剤 2		—	—	○	—			
助剤ポンプ 1		—	—	—	—			
助剤ポンプ 2		—	—	—	—			
エゼクター		—	—	—	○			
水位タイマー優先		○	○	○	—			
温度タイマー優先		○	—	—	—			
行程繰返し		—	—	—	—			
クールダウン		—	—	—	—			
給湯制御		—	—	—	—			

コース 2【毛布】

項目	工程	洗浄 1	洗浄 2	洗浄 3	洗浄 4	項目	工程	本脱水
工程時間(分)		10	3	3	3	工程時間(分)		5
工程時間(秒)		0	0	0	0	工程時間(秒)		0
設定温度(°C)		40	—	—	—	脱水回転(低.中.高)		高
給水		○	○	○	○	脱水回転(rpm)		720
給湯		—	—	—	—	さばき		○
蒸気		○	—	—	—	さばき動作時間(回転-停止)		6-6
水位(1~10)		5	7	7	7	さばき時間(秒)		60
洗浄回転(低.中.高)		中	中	中	中	さばき回転(rpm)		20
洗浄回転(rpm)		30	30	30	30	予備脱水		—
洗浄時間(回転-停止)		9-2	9-2	9-2	9-2	予備脱水時間(秒)		—
排水		—	—	—	○	予備脱水回転(rpm)		—
荒脱水		○	○	○	—	減速		—
ソフトスタート		—	—	—	—			
途中停止		—	—	—	—			
助剤 1		○	—	—	—			
助剤 2		—	—	—	2			
助剤ポンプ 1		—	—	—	—			
助剤ポンプ 2		—	—	—	—			
エゼクター		—	—	—	—			
水位タイマー優先		○	○	○	○			
温度タイマー優先		○	—	—	—			
行程繰返し		—	—	—	—			
クールダウン		—	—	—	—			
給湯制御		—	—	—	—			

コース 3-100 【標準設定】

項目	工程	洗淨 1-13	項目	工程	本脱水
工程時間(分)		5	工程時間(分)		5
工程時間(秒)		0	工程時間(秒)		0
設定温度(°C)		—	脱水回転(低.中.高)		高
給水		○	脱水回転(rpm)		720
給湯		—	さばき		○
蒸気		—	さばき動作時間(回転-停止)		6-6
水位(1~10)		5	さばき時間(秒)		60
洗淨回転(低.中.高)		中	さばき回転(rpm)		20
洗淨回転(rpm)		30	予備脱水		—
洗淨時間(回転-停止)		9-2	予備脱水時間(秒)		—
排水		○	予備脱水回転(rpm)		—
荒脱水		—	減速		—
ソフトスタート		—			
途中停止		—			
助剤 1		○			
助剤 2		—			
助剤ポンプ 1		—			
助剤ポンプ 2		—			
エゼクター		—			
水位タイマー優先		○			
温度タイマー優先		—			
行程繰返し		—			
クールダウン		—			
給湯制御		—			

7. 4 手動操作

- ・ 運転画面の **手動** スイッチを押すと、手動操作画面に切り替わります。

7. 4.1 運転停止中の手動操作(図 7-26)

- ・ 手動操作したいスイッチを押すと動作を開始します。
動作中のスイッチはランプ(緑色)を点灯します。

重要/IMPORTANT!

- ・ ドアが閉まっていることを確認して手動操作を行って下さい。
- ・ 手動操作がすべて OFF になるまで運転画面に戻れません。

給水 …………… スイッチを押すと給水弁が開き給水を行います。
もう一度押すと給水弁を閉じます。

給湯 …………… スイッチを押すと給湯弁が開き給湯を行います。
もう一度押すと給湯弁を閉じます。

- ・ 水位は 10 段階で設定できます。
- ・ 数値の部分を押すとキーボードが表示され、1~10 の水位を設定します。
- ・ 給水、給湯を行うと、設定水位で給水、給湯弁を閉じます。
- ・ 水位設定 0 の時は、もう一度押すまで入り続けます。

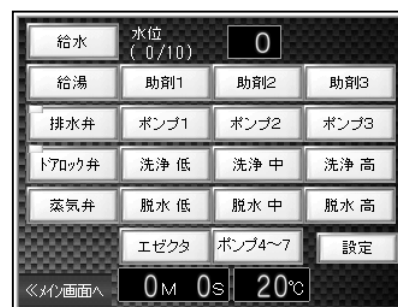


図 7-26



注意/CAUTION!

- ・ 手動操作で給湯した場合は、温度制御されません。

助剤 1 …………… スイッチを押すと洗剤カップ 1 が動作し、洗剤カップ洗浄弁 1 が開き、洗剤カップ洗浄を行います。もう一度押すと洗い弁を閉じます。

助剤 2 …………… スイッチを押すと洗剤カップ 2 が動作し、洗剤カップ洗浄弁 2 が開き、洗剤カップ洗浄を行います。もう一度押すと洗い弁を閉じます。

助剤 3 …………… スイッチを押すと洗剤カップ 3 が動作し、洗剤カップ洗浄弁 3 が開き、洗剤カップ洗浄を行います。もう一度押すと洗い弁を閉じます。
洗剤カップ 1, 2, 3 は同時に操作は出来ません。1 つずつ動作して下さい。

ドアロック …………… スイッチを押すとドアロックが動作します。もう一度押すとドアロック解除します。ドアが閉まっている状態で、スイッチの左上のランプ(黄色)を点灯します。

重要/IMPORTANT!

- ・ 手動操作を行うと自動でドアロックを行い、すべて停止すると自動でドアロックを解除します。
- ・ 手動操作を全て停止しても解除できない場合は、水位が水位 4 に達しているか、ドラムが完全に停止していない可能性があります。

ポンプ 1 …………… スイッチを押すと薬品投入ポンプ 1 が動作を開始し、もう一度押すと停止します。

ポンプ 2 …………… スイッチを押すと薬品投入ポンプ 2 が動作を開始し、もう一度押すと停止します。

ポンプ 3 …………… スイッチを押すと薬品投入ポンプ 3 が動作を開始し、もう一度押すと停止します。
(ポンプ 4~8 の操作は **ポンプ 4~8** を押すと操作画面に切り替わります。)

ポンプ 4 …………… スイッチを押すと薬品投入ポンプ 4 が動作を開始し、もう一度押すと停止します。

ポンプ 5 …………… スイッチを押すと薬品投入ポンプ 5 が動作を開始し、もう一度押すと停止します。

- ポンプ 6** …… スイッチを押すと薬品投入ポンプ 6 が動作を開始し、もう一度押すと停止します。
 - ポンプ 7** …… スイッチを押すと薬品投入ポンプ 7 が動作を開始し、もう一度押すと停止します。
- ※ポンプはオプションです。

- 排水弁** …… スイッチを押すと排水弁が開き排水を行います。
排水弁が閉じている時、スイッチの左上のランプ(黄色)を点灯します。
- 洗浄 低** …… **設定** (図 7-37)で設定された洗浄低の回転数とドラム回転-停止時間でドラムを回転します。もう一度押すと停止します。
- 洗浄 中** …… **設定** (図 7-37)で設定された洗浄中の回転数とドラム回転-停止時間でドラムを回転します。もう一度押すと停止します。
- 洗浄 高** …… **設定** (図 7-37)で設定された洗浄高の回転数とドラム回転-停止時間でドラムを回転します。もう一度押すと停止します。
- 脱水 低** …… **設定** (図 7-37)で設定された脱水低の回転数でドラムを回転します。もう一度押すと停止します。
- 脱水 中** …… **設定** (図 7-37)で設定された脱水中の回転数でドラムを回転します。もう一度押すと停止します。
- 脱水 高** …… **設定** (図 7-37)で設定された脱水高の回転数でドラムを回転します。もう一度押すと停止します。

※洗浄、脱水回転の動作時、経過時間を表示します。

- 蒸気弁** …… スイッチを押すと蒸気弁が開き、もう一度押すと蒸気弁を閉じます。

重要/IMPORTANT!

- ・ 加熱蒸気弁の操作は水位が水位 1 以上で操作を行うこと。

- 設定** …… 手動操作時の設定が変更できます。
(図 7-27)

- ・ 設定値変更 …… 設定値表示部を押すとキーボードが表示され設定値を変更することが可能です。

- ・ 洗浄回転

	初期値			設定範囲
	低	中	高	
回転速度	20rpm	30rpm	40rpm	20-50rpm

- ・ 脱水回転

	初期値			設定範囲
	低	中	高	
回転速度	240rpm	480rpm	720rpm	100-720rpm

- ・ 回転時間-停止時間

回転時間 …… ドラム正回転、逆回転の回転時間
数値は 0～12 秒の範囲で変更できます。(初期値 9 秒)

停止時間 …… ドラム正回転と逆回転間の停止時間
数値は 2～225 秒の範囲で変更できます。(初期値 2 秒)

- ・ 温度設定(蒸気)

数値は 0～90℃の範囲で変更できます。(初期値 50℃)

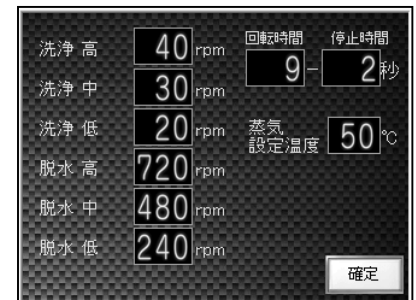


図 7-27

7. 4.2 自動運転中の手動操作

重要／IMPORTANT!

- ・ 自動運転中の手動操作画面での変更は、運転を終了すると元の設定値に戻ります。

1) 洗浄工程時の手動操作(図 7-28)

工程残り時間… スイッチを押すと1分ずつ変更できます。

(設定範囲:1~99分)

洗浄回転 …… スイッチを押すと1rpm ずつ変更できます。

(設定範囲:20~50rpm)

回転時間 …… (設定範囲:0~12秒)

停止時間 …… (設定範囲:2~225秒)

温度 …… スイッチを押すと1℃ずつ変更できます。

(設定範囲:5~90℃)

給水…………… 水位到達後、設定している間給水を行います。

給湯…………… 設定している間給湯を行います

排水弁…………… 排水を行います。

蒸気…………… 蒸気を設定すると設定温度で温度制御を行います。

助剤 1、2…………… 設定すると助剤投入を行います。

ポンプ 1~8…………… 設定すると工程で設定している時間自動投入します。

切れる前にもう一度押すと停止します。



図 7-28

7. 5 メニュー(図 7-29)

- ・ 運転画面の **メニュー** スイッチを押すと、メニュー画面に切り替ります。

7. 5.1 I/O モニタ

- ・ メニュー画面(図 7-29)の **I/O モニタ** スイッチを押すと、I/O モニタ画面に切り替ります。
シーケンサの入出力信号をモニタ出来ます。

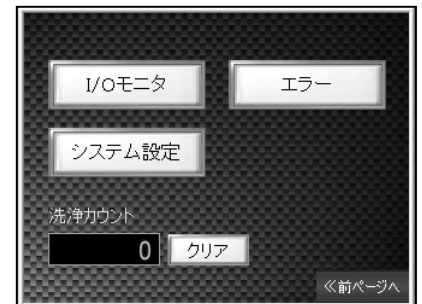


図 7-29

1) 入力信号 0ch~1ch

入力信号が ON するとランプが点灯します。

ch	入力	ch	入力
0.00		1.00	インバータ運転中
0.01		1.01	周波数到達
0.02		1.02	スタートスイッチ
0.03	ドア開閉ボタン	1.03	停止スイッチ
0.04	ドア閉センサー	1.04	
0.05	排水リミットスイッチ	1.05	
0.06	振動検知		
0.07	回生抵抗サーマル		
0.08			
0.09			
0.10	ドアロックセンサ		
0.11	インバータ異常		

2) 出力信号 100ch～103ch

出力信号が ON するとランプが点灯します。

ch	出力	ch	出力
100.00	助剤 1	102.02	ポンプ 1(OP)
100.01	助剤 2	102.03	ポンプ 2(OP)
100.02	助剤 3	102.04	ポンプ 3(OP)
100.03	助剤 1 洗い弁	102.05	ポンプ 4(OP)
100.04	助剤 2 洗い弁	102.06	ポンプ 5(OP)
100.05	助剤 3 洗い弁	102.07	ポンプ 6(OP)
100.06	ドアロック	103.00	ポンプ 7(OP)
100.07		103.01	エゼクター
101.00	給湯弁	103.02	動力電源
101.01	給水弁	103.03	排水弁
101.02	蒸気弁	103.04	ブザー
101.03	助剤洗浄弁(OP)	103.05	
102.00	洗浄正転	103.06	ディスクブレーキ弁
102.01	洗浄逆転	103.07	フリーラン信号

7. 5.2 システム設定

メニュー画面(図 7-29)の **システム設定** スイッチを押すと、システム設定画面に切り替ります。(図 7-30)

- ・ 言語切替 …… パネル表示の言語を日本語と英語を切替ます。(1=日本語、2=英語)
- ・ 日時設定 …… パネルに表示される時間の変更を行います。
設定 スイッチを押すと日時設定画面に切替わります。(図 7-31)
年、月、日、時、分の設定値をすべて入力して設定スイッチを2秒長押しすると設定した日時に変更します。
- ・ 背景設定 …… パネル表示の背景色を変更します。
- ・ 総洗浄カウント …… 本機の総洗浄回数を表示しています。

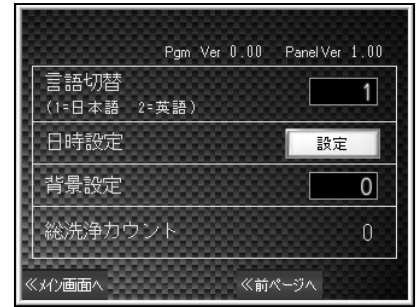


図 7-30



図 7-31

7. 5.3 エラーメニュー

- ・ メニュー画面(図 7-29)の **エラー** スイッチを押すと、エラーメニュー画面に切り替ります。(図 7-32)
- 1) 発生中のエラーメッセージ(図 7-33)
 - ・ **発生中エラー** を押すと発生中のエラーメッセージを表示します。
 - ・ エラーメッセージを押すとエラー詳細画面が表示されます。
 - ・ エラー内容を確認し、**リセット** スイッチを押すか、電源を入れ直してください。



図 7-32

	警告/WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ エラーが表示された場合は、必ずエラーの原因を解決し運転を再開すること。(9. エラー参照) ・ エラーの原因が解決されぬままの運転再開は、本機への損害、人への傷害、死をもたらす危険があります。 	



図 7-33

2) エラー履歴(図 7-34)

- ・ **エラー履歴** を押すとエラー履歴を表示します。
- ・ エラーメッセージを押すとエラー詳細画面が表示されます。
- ・ ▲ ▼を押すと画面がスクロールします。



図 7-34

7. 5.4 洗浄回数表示(図 7-29)

- ・ 洗浄カウント …… 洗浄回数を表示します。
Clear スイッチを2秒長押しするとクリアされます。

7.6 プログラムクリア

- ・コース選択画面の左下隅を 10 秒間押すとプログラムクリア画面に切り替ります。
(図 7-35)
- ・**プログラムクリア** スwitchを 2 秒間長押しすると各コースに設定したプログラムの内容を初期化します。(図 7-36)



図 7-35

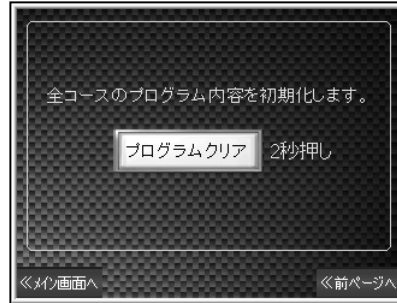


図 7-36

7.7 運転の方法

7.7.1 自動運転

- 1) コース選択スswitchを押し、コース選択をします。(7.2.1 参照)
- 2) ドアを確実に閉めたことを確認して、**運転** スwitchを押して下さい。

重要/IMPORTANT!

- ・途中工程からスタートするためには先に工程を選択し、スタートスswitchを押してください

- 3) 選択された工程から、プログラムされた内容で運転がスタートします。
- 4) 自動運転中は時間表示が 1 分単位で減算し、進行中の工程表示ランプが点滅します。自動運転が終了するとブザーが鳴り、終了を知らせます。
- 5) 途中停止を設定している場合は、途中停止を設定した工程が終了するとブザーが鳴り、途中停止中と表示されます。再度運転スswitchを押すと自動運転を再開します。
- 6) 自動運転中に進行中の工程残り時間を知りたい場合は、時間表示部を押すと工程残り時間が表示され、時間表示部を押す度に全工程残り時間と工程残り時間を切り替え表示します。

7.7.2 工程送り操作(図 7-37)

- ・自動運転中に**工程送り** スwitchを長押しするとドラム停止後、次の工程に進みます。

重要/IMPORTANT!

- ・脱水工程で加速中の工程送りはできません。



図 7-37

7.7.3 自動運転停止操作

- 1) 自動運転を途中で停止する場合は、**停止** スwitchを押します。
- 2) **停止** スwitchを1度押すと途中停止となり、残り時間表示はその時点で止まります。
- 3) 途中停止中に **運転** スswitchを押すと途中停止の状態から再運転を開始します。

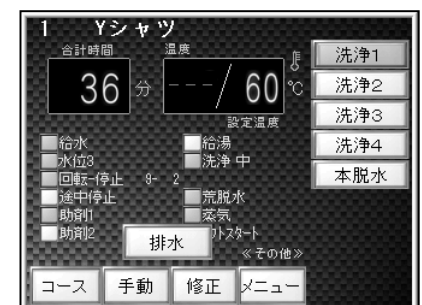


図 7-38

4) 途中停止中に **停止** スイッチを押すと自動運転を終了します。

洗浄工程途中で自動運転を終了したとき、排水動作を行いません。ドラム内に水があるときは **排水** スイッチを押して排水を行ってください。(図 7-38)

7.7.4 寸動操作

- ・ 寸動ボタンを押している間ドラムが低速で右回転し、離すとドラムは停止し、ディスクブレーキが作動しドラムを固定します。

重要/IMPORTANT!

- ・ 脱水後ドラム側に張り付いた品物を回転移動し固定するとドラムより剥がしやすくなります。

7.8 投入装置の取り扱い

7.8.1 洗剤カップによる投入方法(図 7-39)

- ・ 投入装置は機械右側面に設けており、3つの洗剤カップをセットできます。
- ・ 設定方法(7.3.5 参照)
洗浄 1~13 工程に設定できます。
設定したい工程で **助剤 1**・**助剤 2**・**助剤 3** スイッチを押して設定します。
(1 工程で複数選択可能です。)

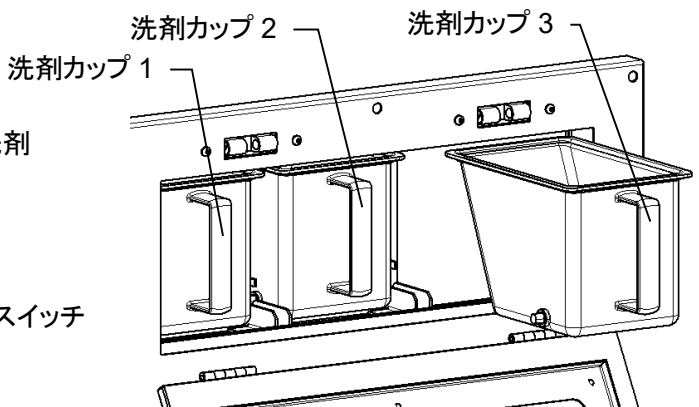
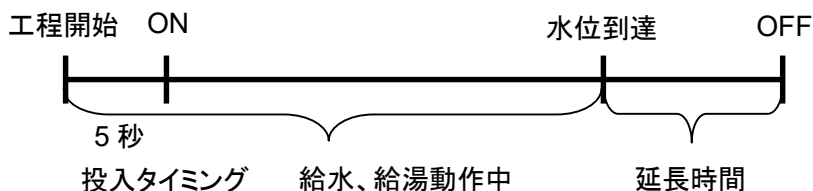


図 7-39

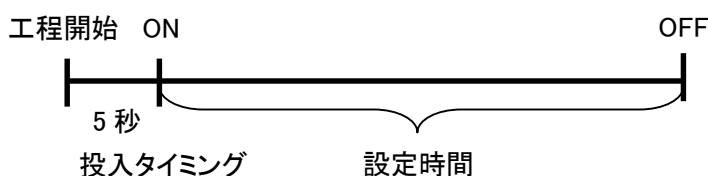
洗剤カップ洗浄時間の延長時間を設定します。

助剤 1・**助剤 2**・**助剤 3**・・・投入タイミングから、給水、給湯動作中に投入を行います。
カップ投入タイミングは工程開始から 5 秒後です。



7.8.2 エゼクターによる投入方法(図 7-40)

- ・ 投入装置は機械右側面に設けており、蒸気の力によってのりを投入することができます。
(液体であればのり以外でも投入することができます)
ノリ吸い上げホースをノリが入った容器の中に入れてください。
- ・ 設定方法(7.3.5 参照)
洗浄 1~13 工程に設定できます。
設定したい工程で **エゼクター** スイッチを押して設定します。
エゼクター・・・投入タイミングから、設定時間投入を行います。
投入タイミングは工程開始から 5 秒後です。



重要／IMPORTANT!

- ・ エゼクター方式によるのりの吸い上げは、蒸気力によるのりを吸い上げる方式です。のりの温度が 60℃以上になりますと物理的に吸い上げることができなくなりますので、のりを濃いめに炊きあげ水ですめて 55℃以下にして使用してください。
- ・ エゼクターでのりを吸い上げる場合、1日の作業終了時に水を吸い上げエゼクター内部の掃除を行ってください。動作不良の原因になります。

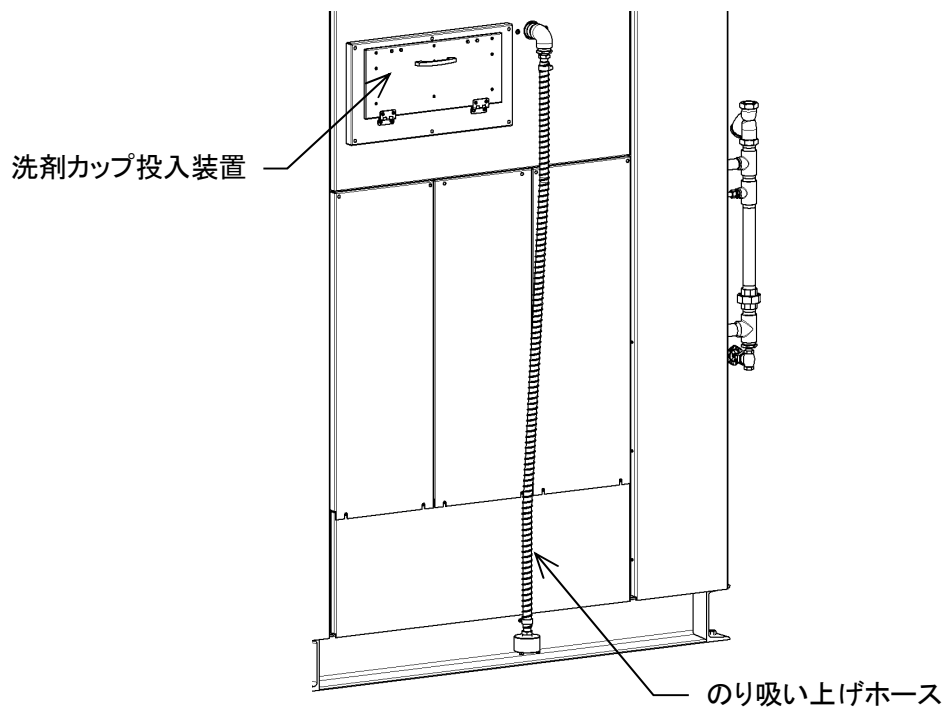


図 7-40

7. 8.3 薬品投入ポンプによる投入方法(オプション)

重要／IMPORTANT!

- ・ 本機内の配管はオプションのため、標準では使用することができません。

- ・ 設定方法(7.3.5 参照)

洗浄 1～13 工程に設定できます。

設定したい工程で ポンプ 1 ポンプ 2 ~ ポンプ 7 スイッチを押して設定します。

(1 工程で複数選択可能です。)

各薬品投入ポンプ動作時間を設定します。

WP1000 ポンプ吐出容量:5cc/秒

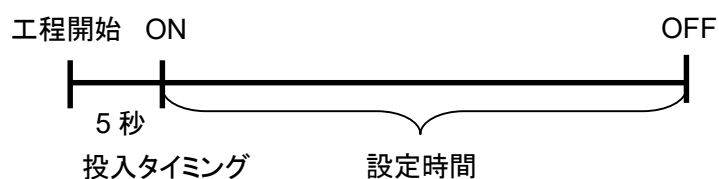
WP1100 ポンプ吐出容量:7.5cc/秒

重要／IMPORTANT!

- ・ 使用するポンプの種類は使用しているチューブの耐薬品性、使用方法によって異なります。

ポンプ容量はあくまで目安です。投入する薬品により投入量は異なります。

ポンプ 1・ポンプ 2 ~ ポンプ 7..... ポンプ投入タイミングから、設定時間出力します。
ポンプ投入タイミングは工程開始から 5 秒後です。



7.9 タッチパネル

7.9.1 パネルの輝度 (図 7-41)

- ・ 画面の右上隅を押し、素早く左上隅を押すと輝度調整ウィンドウが表示されます。
- ・ を押して調整して下さい。



図 7-41 (輝度調整)

8. メンテナンス

8.1 始業前点検



警告／WARNING!

- ・ 始業前点検での結果は 1 日を通して保証されないこと、あくまでリスク軽減処置であることを理解して使用すること。
- ・ 運転中に異常があれば直ちに機械を停止し、修理スタッフまたは販売店のサービス担当者に修理を依頼してください。

- ・ 本管から機械の間に取り付けられた給水、給湯、蒸気、圧縮空気のバルブが開かれているか確認します。
- ・ 薬品投入システムの電源が供給されているか確認します。
- ・ 薬品タンク残量は十分あるか確認します。
- ・ 機械との各接続配管に漏れはないか確認します。
- ・ ドアロックは正常に機能するか、手動操作にて確認します。(7.4.1.1 参照)

8.2 ユーザによる定期点検とメンテナンス

8.2.1 ユーザによる定期点検とメンテナンスの前に



警告／WARNING!

- ・ 感電や機械の始動による、人への死、傷害及び機械への損害に対するリスクを取り除くために、ユーザメンテナンスを行う前に、機械を電力供給から切離すこと。
- ・ 不意の噴出によるリスクを軽減するために、機械に供給される水、お湯、蒸気、圧縮空気の本管と機械の間に取り付けられた手動バルブを閉じること。
上記以外で外部薬液ポンプなど機械以外からの動力源により駆動している装置が機械に接続されている場合は、その装置も動力源から切離すこと。(例外部の薬品投入システム)
- ・ 点検中は第三者が操作出来ないようブレーカには施錠し、各バルブには「点検中」の札を下げて行うこと。
- ・ 洗剤カップと洗剤ボックス内、薬品カップ内には化学製品の残留があるかもしれません。適切な保護具を使用すること。
- ・ 十分な機械の冷却を待って、作業を行うこと。
- ・ 異常があれば機械の使用を止め、修理スタッフまたは販売店のサービス担当者に修理を依頼すること。

8.2.2 終業点検とユーザメンテナンス(毎日)

重要／IMPORTANT!

- ・ 清掃には機械表面に損害を与える溶剤、研磨材の入った洗剤、傷の付けることの出来る素材で出来た布やスポンジなどを使用しないこと。

- ・ 1 日の作業中にドアからの漏れはなかったか確認します。
- ・ 機械外部のブレーカが OFF されているか確認します。
- ・ 機械との各接続配管に漏れはないか確認します。
- ・ 本管から機械の間に取り付けられた給水、給湯、蒸気、圧縮空気のバルブが閉じられているか確認します。

- ・ 機械外周面の清掃を行います。
機械外周面に付着した石鹸、薬品、水垢をきれいに水洗いされ強く搾られた布またはスポンジで拭取ること。落ちにくい場合は中性洗剤を付けて除去します。この時使用した洗剤分もしっかり除去します。
- ・ ドア部の清掃。(8.3.6 参照)
ドアの内側と口金に付着した水滴やごみを拭取ります。
パッキン部は強くこすらないこと。パッキンを傷つける可能性があります。
- ・ 洗剤カップ、洗剤ボックスの清掃。(8.3.11 参照)
洗剤カップを取り外し流水で残った薬品、洗剤分を洗い流し、乾いた布で水滴を拭取ります。
洗剤ボックスは薬品や洗剤が残っていないか目視にて確認し、残っていれば湿らせた布で拭取ります。
- ・ ドアと洗剤ボックスのフタは換気のために開けたままにします。

8.2.3 毎週ごとに

- ・ 自動給油器の残量が 0 以下になっていないか。(8.3.1 参照)
自動給油器の残量が 0 以下になった場合は速やかに交換すること。
オイルシールの早期破損の原因になります。

8.2.4 毎月ごとに

- ・ 給水、蒸気配管のフィルタを掃除すること。(8.3.13 参照)

8.2.5 3ヵ月毎と最初の 1 週間後に



注意／CAUTION!

- ・ 配管からの漏れは化学製品を含むかもしれません。適切な保護具を使用すること。

- ・ 洗浄モータのベルトが損害を受けていないか、正しいテンションを保っているか確認します。
(8.3.2 参照)
- ・ 制御機器の湿気とほこりからの保護のため、拭取りとバキュームによる機械内部(制御ボックス、インバータボックスの内部も含む)の清掃を行います。
(ほこりが隙間に入り込むため、ブロワーは使用してはならない。)
- ・ 機械内の配管に漏れはないか。各ラバーホース、ナイロンチューブの亀裂、柔軟性を確認します。
(8.3.10 参照)
- ・ 機械下の床に水や油が落ちていないか、またその痕跡がないか確認します。
- ・ 排水弁の清掃。(8.3.7 参照)
スムーズな排水と排水弁トラブル防止のため、定期的な清掃を行います。


8.2.6 半年ごとに

- ・ フィルタレギュレータのプラスチックボールのクラック、傷、汚れ、視認性の低下、その他の劣化の確認をする。(8.3.10 参照)


8.2.7 1年ごとに

- ・ フィルタレギュレータのフィルタを交換します。(8.3.10 参照)

8.3 部品構造とメンテナンス手引

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none">・ 感電や機械の始動による、人への傷害や死、機械の損害に対するリスクを取り除くために、メンテナンスを行う前に、機械を電力供給から切離すこと。・ 機械に供給される水、お湯、蒸気、圧縮空気の本管と機械の間に取り付けられた手動バルブを閉じること。この時、閉じられたバルブに作業中の表示にて、バルブを開いてはならないことを明確に警告すること。 上記以外で機械以外からの動力源により駆動している装置が機械に接続されている場合は、その装置も動力源から切離すこと。・ メンテナンス中は第三者が操作出来ないようにし、各バルブには「メンテナンス中」の札を下げたて行うこと。・ 十分な機械の冷却を待って、作業を行うこと。・ 機械への各供給を再開する場合は、機械内部及び機械周囲に危険がないことを確認し供給を再開すること。	

8.3.1 自動給油器(オートグリス)(図 8-1)

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none">・ オイルを扱う場合は十分に注意し、下記のことを守ること。	

- ・ 使用期間を過ぎた自動給油器は使用しないこと。
- ・ 内部のオイルは皮膚や眼に炎症を起こすことがあります。取り扱う際は保護手袋や保護眼鏡を使用し、直接接触を避けること。
- ・ 皮膚に触れた場合は水と石鹼で十分に洗い、目に入った場合は清潔な水で十分に洗い、医師の診断を受けること。
- ・ 誤飲した場合は、直ちに医師の診断を受けること。
- ・ 空容器に圧力をかけないこと。圧力をかけると破裂することがあります
- ・ 容器は溶接、加熱、穴あけまたは切断しないこと。爆発を伴って残留物が発火することがあります。
- ・ 廃棄容器処理は該当地の法令に従い適正に処理すること。
- ・ 直射日光を避け暗所に、また子供の手の届かない所に保管すること。
- ・ 不明な点は、製品安全データシート(MSDS)を参照すること。

1) 機能

重要/IMPORTANT!

・ オイルはベアリングの為ではなく、オイルシールの保護の為に給脂されています。(図 8-1)

- ・ メンテナンスフリーでオイルを自動給脂でき、給脂期間(1~12ヶ月)の設定が自由にできます。
- ・ バッテリー交換や外部電源を必要とせず、昼夜を通じて連続給脂ができます。

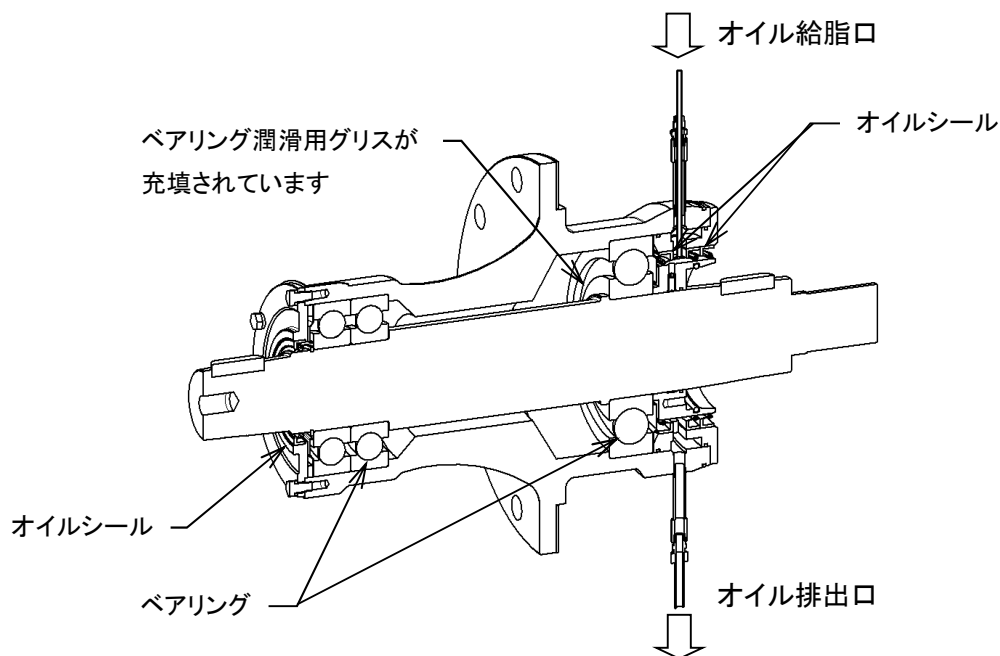


図 8-1

2) 仕様

名 称	sima lube (自動給油器)
駆動方法	H ガス圧力 (乾電池式)
取り付け方向	自由
内 容 量	125ml
指定オイル	FBK-OIL RO32
作動圧力	最大 0.5MPa
吐出期間	設定範囲 無段階 1~12 (周囲温度により設定数値と使用月数とが異なります。)
使用温度	-20°C~+55°C
使用期間	潤滑剤充填後2年以内
重 量	約190g(潤滑剤充填後) 約70g(空容器)
外形寸法	φ52mm H100mm (全高114mm) おねじ R1/4×14mm

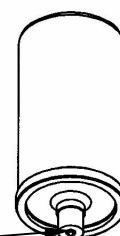
3) 取り付け方法



注意／CAUTION!

- ・ 取り付け前に潤滑経路につまりがないことを確認し取り付けること。詰りが発生し内部のガス圧が0.7MPaを越えると、保護対策として本体底部又は、ガスジェネレーター一部が破壊するようになっていきます。
- ・ 先端をカットしガスジェネレーターを設定値にセットしてからオイルの吐出が開始するまでに時間がかかります。本体が全て収る容器に入れてしばらく置き、オイルの吐出を確認できた後に、取り付けること。
- ・ 交換用のオートグリスは代理店にご注文すること。純正品には山本製作所の指定オイルが入っています。類似品を使用されたことによる人への傷害、機械への損害に対し山本製作所と系列会社及び、販売店はそれらに対し一切の責任を負いません。
- ・ 自動給油器の定期的な交換を怠ること又は、誤った取り付けは、オイルシールの破損を招きベアリングへの水の侵入、及びグリスの流出により主軸部に重大な損害を招きます。
- ・ オイル切れによる、又は誤った取り付けによる人への損害、機械への損害に対し山本製作所と系列会社及び、販売店はそれらに対し一切の責任を負いません。

- ① 自動給油器は機械の附属品として1個同梱されています。
- ② 封印キャップ先端の小さな突起をよく切れるナイフで切り取ります。
この時、封印キャップは外さないこと。(図 8-2)
(ニッパーや切れないナイフで切り取ると穴がつぶれます。)
- ③ 上部のガスジェネレーター設定数値を[6]のところ、↑印を合わせます。⇒スイッチがONになります。容器に入れてしばらく置き、オイルの吐出を確認すること。(図 8-3)
- ④ 油性ペンなどで、自動給油器の側面ラベルに使用開始日を記入すること。



先端の小さな突起を
ナイフで切り取る

図 8-2

- ⑤ 機械の給脂箇所にて手でねじ込み取り付けます。(図 8-3)
- ⑥ 約6ヶ月間使用可能ですが、6ヶ月間の使用を保証するものではありません。必ず毎週残量を確認すること。
周囲温度 20℃でほぼ設定期間使用でき、それより低温の時は期間が長く、高温の時は期間が短くなりますが、温度変化にかかわらず設定スイッチを[6]以下に設定します。[6]より大きく設定しますと軸受のオイルシールの寿命が短くなる可能性がありますので設定しないこと。
- ⑦ 自動給油器の残量が0以下になった場合は速やかに交換すること。自動給油器に比べ主軸部の修理は非常に高額になります。



↑を6に合
わせる

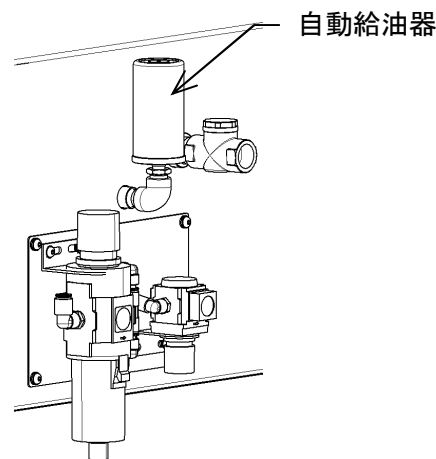


図 8-3

8. 3.2 Vベルト(図 8-4)



警告／WARNING!

- ・ 水、油、化学薬品などがベルトやプーリに付着すると伝達力の低下、早期破損の原因になります。
- ・ ベルトの交換はベルトの張力を緩めてから行うこと、無理にフランジを乗り越えたり、ドライバなどでこじ入れたりすると早期破損の原因になります。
- ・ 不適切な張力はVベルトの早期破損の原因になるだけでなく、モータへの過負荷、主軸ベアリングの早期破損をまねきます。



警告／WARNING!

- ・ 機械のドアが確実に閉じられていることを確認し、ドアのよく見える位置に、「作業中です。ドアを開けてはならない！」などの表記で作業中であること、ドアを開けてはならないことを明確に警告する札を掛け作業を行うこと。
この警告を守らなければ、あなたの存在を知らない誰かにドラムを回転されることで、ベルトに挟まれる可能性があります。これは機械が電力供給から切離されていても起こります。
- ・ 作業員自身が回転させたプーリ、ベルトによっても挟まれる可能性があります。

1) 機能

- ・ モータの動力をプーリに伝えドラムを回転させます。

2) V ベルト張力調整

- ① ボルト A を緩めます。
- ② ベルトの張力を確認しながら、ナット B とナット C を使いベルトの張力を調整します。
 - ・ ベルトスパンの中央を表(V ベルト張り調整値)に示す荷重で押し、示されたたわみ量となる様調整します。
 - ・ ベルトを緩める場合は、ナット B を緩め、ナット C を絞めて調整します。
 - ・ ベルトを張る場合は、ナット C を緩め、ナット B を絞めて調整します。

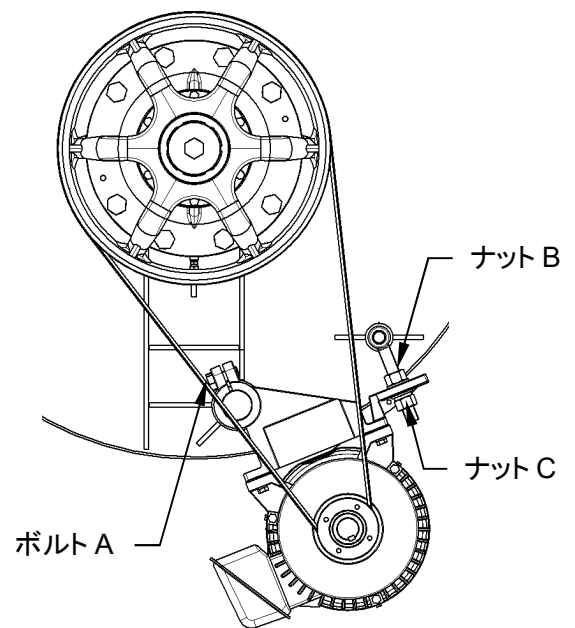


図 8-4

<V ベルト張り調整値>

ベルトサイズ—本数	ベルトスパン	たわみ量	荷重
3V1060—7 本	815mm	12.5mm	21.2N

- ③ 適切な張力に調整できたなら、最後にボルト A、ナット B、ナット C を確実に絞めること。


3) V ベルト交換

重要／IMPORTANT!

- ・ V ベルトはプーリに馴染むまで時間を要します。新しいベルトに交換した場合、定期点検とは別に1週間後、および1ヶ月後にベルトの張力調整を行うこと。

- ・ ベルトがプーリから無理なく外れるまで、ベルトの張力を緩めること。
- ・ 消耗したベルトを外し、新しいベルトを取り付けます。
- ・ V ベルト張力調整を行い、最後にボルト A、ナット B、ナット C を確実に絞めること。

8. 3.3 振動検知スイッチ(図 8-5)

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none">・ ケーブルの切断、コイルバネやタッチ板の絶縁、取り外しなど、振動検知スイッチの機能を消失させる行為を行ってはならない。・ 点検で異常が確認された場合は直ちに使用を中止し、修理スタッフまたは販売店のサービス担当者に修理を依頼すること。	

1) 機能と制御

- ・ 機械は、脱水回転を行う前にバランス回転を行い品物がアンバランスになりにくいよう制御していますが、品物のさばきがうまくゆかず許容以上のアンバランスを生じた場合、振動検知スイッチが作動すると機械を一時停止させ、約 10 秒間左回転した後、再びバランス回転の後、脱水を行います。
- ・ 前記の動作が工程内で 5 回繰り返すと次のようになります。

荒脱水工程時 …… 排水のみを行い次の工程に進みます。

本脱水工程時 …… 機械は停止すると同時に Er-15 を表示、またブザーを鳴します。

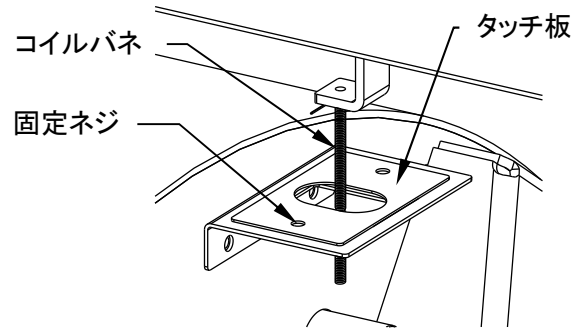


図 8-5

2) 停止後の復帰

- ・ エラーメッセージが出て機械が停止した場合、手動運転モードに切り替え正逆ドラム回転で品物をほぐすか、又はドラム内の品物の量を変更し手動運転モードで脱水を行います。

3) 振動検知スイッチの調整

- ・ 振動検知スイッチはコイルバネとタッチ板が触れると作動します。
- ・ 調整はドラム内が空の状態のコイルバネがタッチ板の穴の中央より 10mm 程度前になる様にタッチ板を調整します。

4) 振動検知スイッチの点検

- ・ 検知の妨げとなる可能性のあるグリスや埃など付着がないか確認します。また、スプリングの折れ、ケーブルの断線がないか確認します。

8. 3.4 液面制御センサ(図 8-6)



注意／CAUTION!

- ・ 水位検出パイプの掃除、スーパーフレックスホースの交換時にホースの折り曲げ、漏れが起こらないよう作業を行います。

1) 機能

- ・ 圧力に応じたアナログ値を出力します。
- ・ 出力されたアナログ値で水位制御を行います。

2) 液面制御センサの点検

- ・ ホースの詰まり又は破れがないか確認する。
- ・ 手動操作で排水弁を閉じ、給水弁を開きます。
- ・ 給水が開始されたことを確認します。
- ・ 水位が 0/10 から 10/10 の順に変わるか確認する。
- ・ 水位が 0/10 から 10/10 の順に変わらない場合、排水ランプが点灯したままの状態になる場合は液面制御センサ、及びホースに異常がある可能性があります。
- ・ ホース内に空気と水の境界が確認できる場合は破れ、漏れの可能性があります。ホースの継ぎ部からの漏れ、ホースの破れを確認してください。
- ・ 以上の点検で異常が確認された場合は、必ず一度ホース継手の掃除を行い。再度これらの点検を行います。
- ・ 異常が再確認できた場合、異常の可能性がある部品を交換すること。
ホースを交換する場合はホース継手も一緒に交換します。

3) 水位検出パイプの掃除(図 8-7)



注意／CAUTION!

- ・ 水位検出パイプの掃除はドラム内に水が残っていないことを確認して、水が残っている場合は排水してから行います。
- ・ 圧縮空気を液面制御センサに吹き込むとセンサの破損の原因になります。ホース側に圧縮空気を吹き込まないこと。

- ・ プラグを外し、中のゴミを取り除きます。
- ・ ナットを緩めホースを外します。
ナットを緩める時は、継手本体側が回らないよう、スパナで固定し回します。
- ・ 継手の穴から $\phi 3\sim 4\text{mm}$ 程度の表面の滑らかな棒を突刺し、水位検出パイプ内に溜まったゴミを突き落します。
棒の代わりに圧縮空気を吹き込んでよい。
- ・ 溜まったゴミが除去できない場合は、水位検出パイプを外し掃除します。

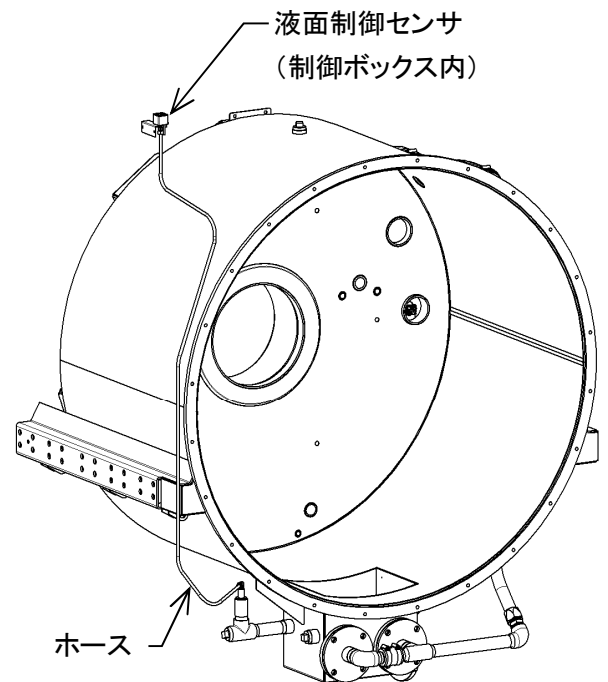


図 8-6

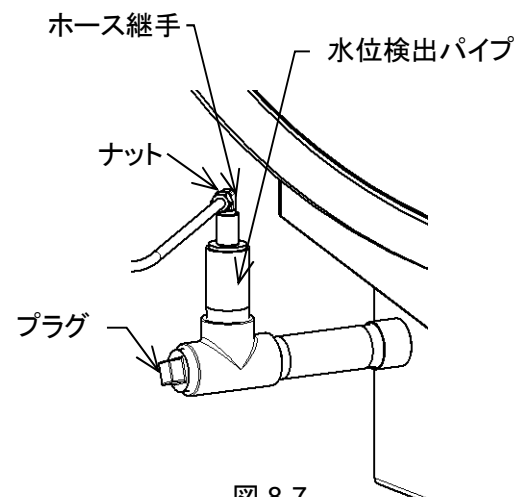


図 8-7



注意／CAUTION!

- ・ ゴミを突き落とす棒に、ヤスリなど継手を傷つけたり、変形させたりする可能性がある物を使用しない。継手の傷、変形は漏れの原因となります。
- ・ 圧縮空気を使用する場合は飛散したゴミなどが目などに入らないよう保護具を使用します。

- ・ 突き落とされたゴミも取り除きます。
- ・ ナットを締めホースを取り付けます。
ナットを締める時は、継手本体側が回らないよう、スパナで固定し回します。
ホースはひねりがない状態から左に半回転程度捻り手でナットを締付け、最後に工具を使い締め付けます。
- ・ 液面制御センサの点検を行い、漏れがないこと、水位検知、排水検知が正常に機能することを確認します。

8. 3.5 ドアロック(図 8-8)



警告／WARNING!

- ・ ドアセンサが ON かつ、ドアロックシリンダセンサが ON を検知出来なくなった場合は排水弁を開放し、機械を停止する様コントロールされますが、ドラムなどの回転体は直ぐには停止しません。また、加熱された外胴内は高温のままです。ドアを開ける前にドラムの回転が停止したことを確認し、ドラム内の冷却を待ち作業を行います。

1) 機能

- ・ ドアがロック可能な位置にあることを検知します。
- ・ 運転中はドアロックシリンダセンサ(参照 8.3.7)と共にドアが開けられないか監視します。

2) ドアセンサの点検

- ・ 手動操作画面を表示させます。(7.4.1 参照)
- ・ **ドアロック**スイッチが緑色に点灯している場合はドアロックの状態になっていますのでスイッチを押し解除します。

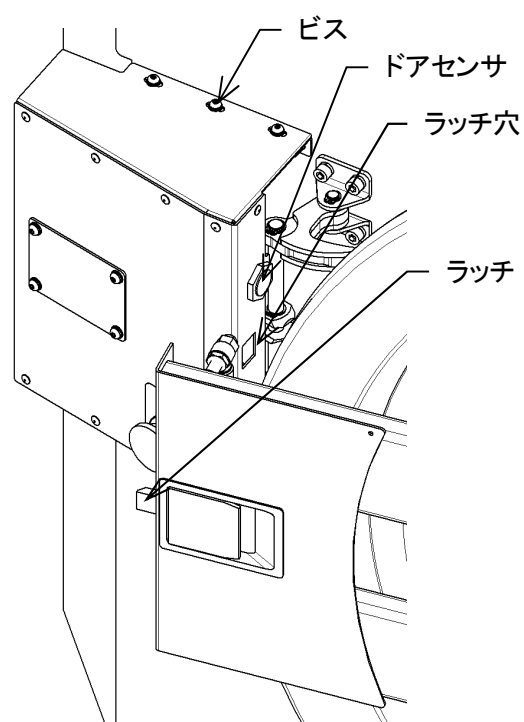


図 8-8

重要／IMPORTANT!

- ・ 他の手動操作をすべて終了しないとドアロックは解除できません。
- ・ 外胴内の水位が水位 4 達していると、ドアロックが解除できません。

- ・ ドアを開きます。この時 **ドアロック**スイッチ左上のランプがドアを閉じた時黄色に点灯すること、開けた時に消灯することを確認します。
- ・ ドアのラッチがラッチ穴に掛った状態にします。ラッチが掛ったままドアをゆっくり前後させ、ラッチが掛っていただどの位置にあっても、**ドアロック**スイッチ左上のランプが黄色に点灯していることを確認します。
- ・ 全く反応が無い場合、何か金属製の物をセンサに近づけ **ドアロック**スイッチ左上のランプが黄色に点灯するか確認する。



警告／WARNING!

・ドア以外の金属部で確認を行う際に、決して運転スイッチを押してはなりません。この警告に従わない場合は、人への死、傷害をもたらします。

- ・金属を近づけると「ドアロック」スイッチ左上のランプが黄色に点灯する場合は、ドアセンサの調整を行い、
「ドアロック」スイッチ左上のランプが黄色に点灯しない場合はセンサを交換します。

3) ドアセンサの調整

- ・上下計6箇所のビスを緩めドアセンサの取り付けられたカバーごと左右にスライドさせ調整を行います。
センサとドアの隙間が大きいとセンサが反応しなかったり、センサとドアの隙間が狭いと、ドアの開閉時センサとドアが干渉したりします。以上を考慮し調整します。
(センサとドアの隙間: 約 2-3mm)
- ・センサ位置が決まったら、ビスを締付け固定します。

8. 3.6 ドア部(図 8-9)



警告／WARNING!

- ・ドアの調整は十分な知識と経験を持った者によって行わなくてはなりません。異常があれば機械の使用を止め、修理スタッフまたは販売店のサービス担当者に修理を依頼すること。
- ・清掃には素材に損害を与える溶剤、研磨材の入った洗剤、傷の付けることの出来る素材で出来た布やスポンジを使用しないこと。
- ・ドアの調整を行った後は必ずドアロックシリンダの調整を行い、正常にロックするか必ず確認すること。
(8.3.7 参照)
- ・ドアにどの方向からも荷重を掛けてはならない。また、勢いよく開けたり、閉めたりしてはならない。これらの行為は、水漏れをもたらすのみでなく、人への傷害、機械への損害をもたらすかもしれない。

1) 機能

- ・ドラムへ洗濯物を出し入れする開口部を塞ぐドアで、運転中の洗浄水の漏れを防ぎ、危険な可動部や攪拌される洗濯物への接触を防ぎます。

2) ドアパッキンとドア口金の当り調整

- ・新聞紙を 30mm×100mm 程度の大きさにカットした紙を8枚用意します。
- ・紙を(図 8-10)の様に水分を十分拭き取られたドアパッキンとドア口金の間に挟み、ドアを閉めます。
- ・挟んだ紙を引っ張ると当りが弱いと切れずにぬけます。
- ・全周 8ヶ所で確認し、紙の抜けた位置が右側(蝶番側)あるいは上下であれば蝶番側を左側(ドアレバー側)であればドアレバー側を調節します。
- ・調整後は緩めたナットを全て確実に締めること。

<蝶番側の調整>

上下のボルト A(2箇所)を締めれば蝶番側パッキンが強く当たるようになります。

上側のボルト A を締めればドア上部側のパッキンが強く当たる様になり、下側のボルト A を締めればドア下部側のパッキンが強く当たる様になります。

調整後はボルト A が緩まないようナットを確実に締めること

<ドアレバー側の調整>

ナット B(4箇所)を緩め、ナット C(4箇所)を締めると掛け金具ローラの位置 D が小さくなり、ドアレバー側パッキンが強く当たる様になります。

調整後は掛け金具ローラの位置が変わらないようナット B 及びナット C を確実に締めること。

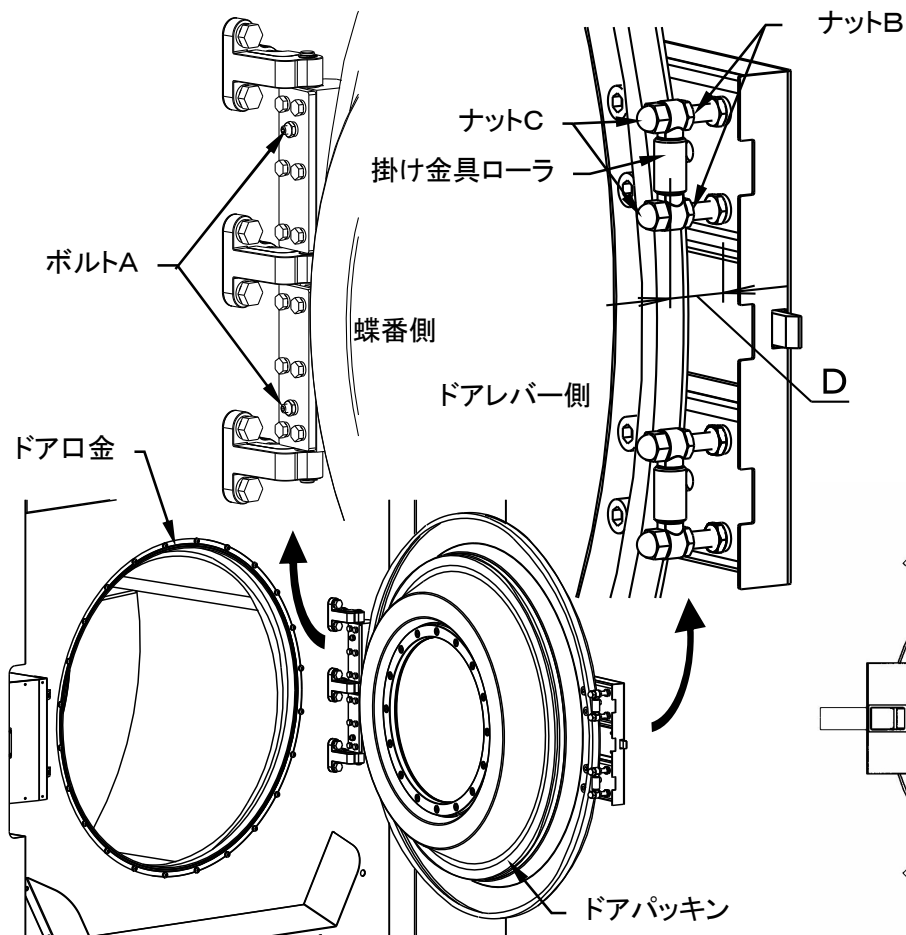


図 8-9

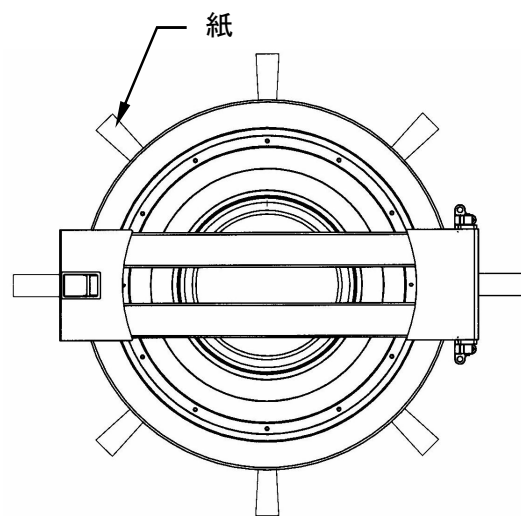


図 8-10

8. 3.7 ドアロックシリンダセンサの調整(図 8-11)

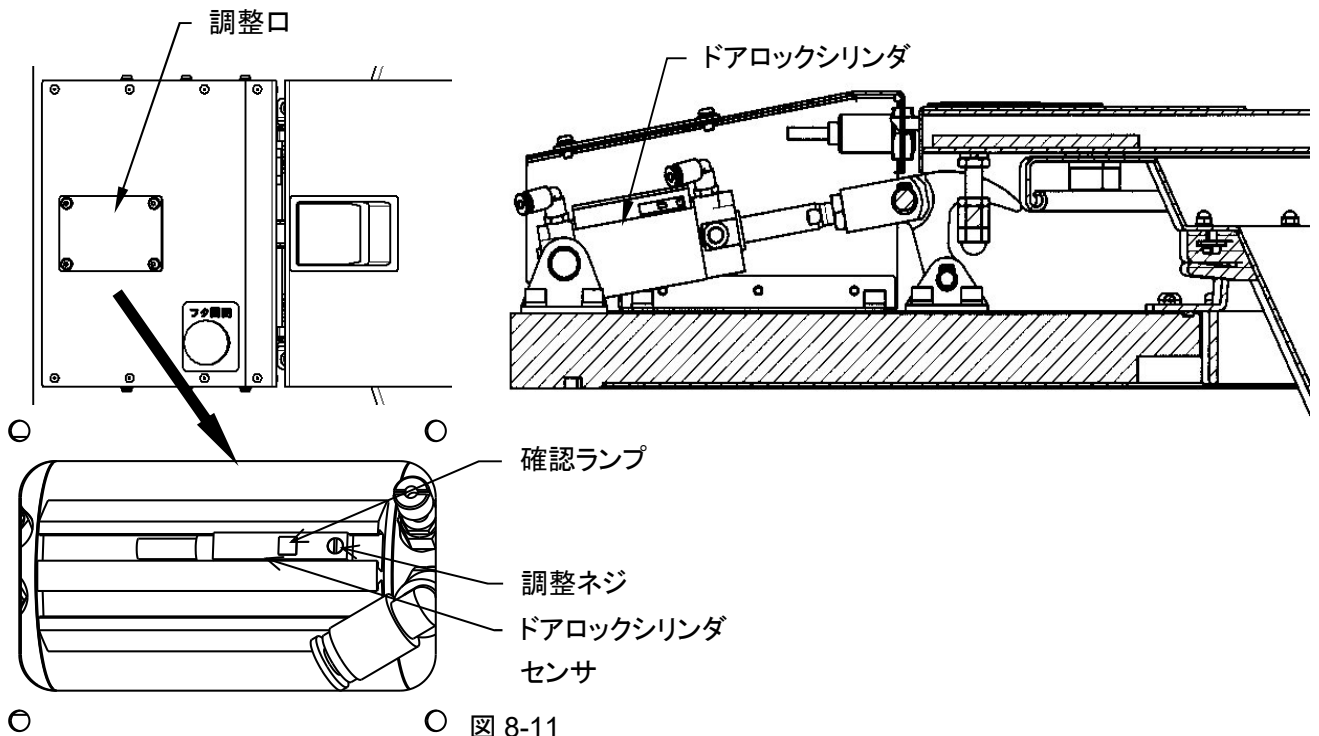
重要／IMPORTANT!

・ドアロックシリンダセンサの調整は機械のエア圧が 0.6MPa であることを確認し作業を行います。


エア圧が正常でかつドアからの漏れもなく正常にドアがしまっているにも関わらず『Er-59』ドアロックエラーが表示した場合、又は前項のドア調整を行った場合にはドアロックシリンダセンサ調整を行います。


(『Er-59』発生中でもセンサ調整は可能です。)

- 1) ドアレバー側の調整口フタを外します。
- 2) 手動操作にてドア閉めロックした時、ドアロックシリンダのシャフトが完全に伸びる少し手前で止まる程度に掛け金具ローラを調整します。確認ランプが点灯しない場合センサ調整ネジを緩め、確認ランプが点灯する位置で軽く固定します。
- 3) 調整ネジの調整は精密ドライバ(－)φ2 以下で行います。
- 4) センサの仮止が終わったら、手動操作にてドア開きます。
- 5) 機械のエア圧を 0.5Mpa に下げてからドアを閉めロックした時、確認ランプが点灯すればセンサ調整ネジを締め付け調整は完了です。
確認ランプが点灯しない場合は、センサをずらし確認ランプが点灯するところで調整ネジを締め付けます。
- 6) 機械のエア圧を 0.6Mpa に戻し、一度ドア開き再度閉めドアをロックします。確認ランプが点灯すれば、調整は完了です。点灯しない場合は再度 2) からやり直します。
- 7) 調整ネジの締め付を再度確認し、調整口のフタを取り付けます。



8. 3.8 エア配管(図 8-12)

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 蒸気配管と給湯弁は高温になっているかもしれません。十分な機械の冷却を待って、点検を行うこと。 	

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 圧縮空気は、取り扱いを誤ると危険です。メンテナンスなどは、十分な知識と経験を持った人が行うこと。 ・ エア漏れがある場合は機械の運転を停止し、外胴内に水がある場合は手動操作で排水を行い、圧縮空気の本管と機械の間に取り付けられた手動バルブを閉じて、修理スタッフまたは販売店のサービス担当者に修理を依頼すること。 ・ エア漏れを放置し機械の使用を続けると人への傷害、機械への損害生じるかもしれません。 	

1) エア配管図

- ・ エア配管からのエア漏れを確認します。
- ・ エア漏れがあった場合は修理スタッフまたは販売店のサービス担当者によって修理されなくてはなりません。

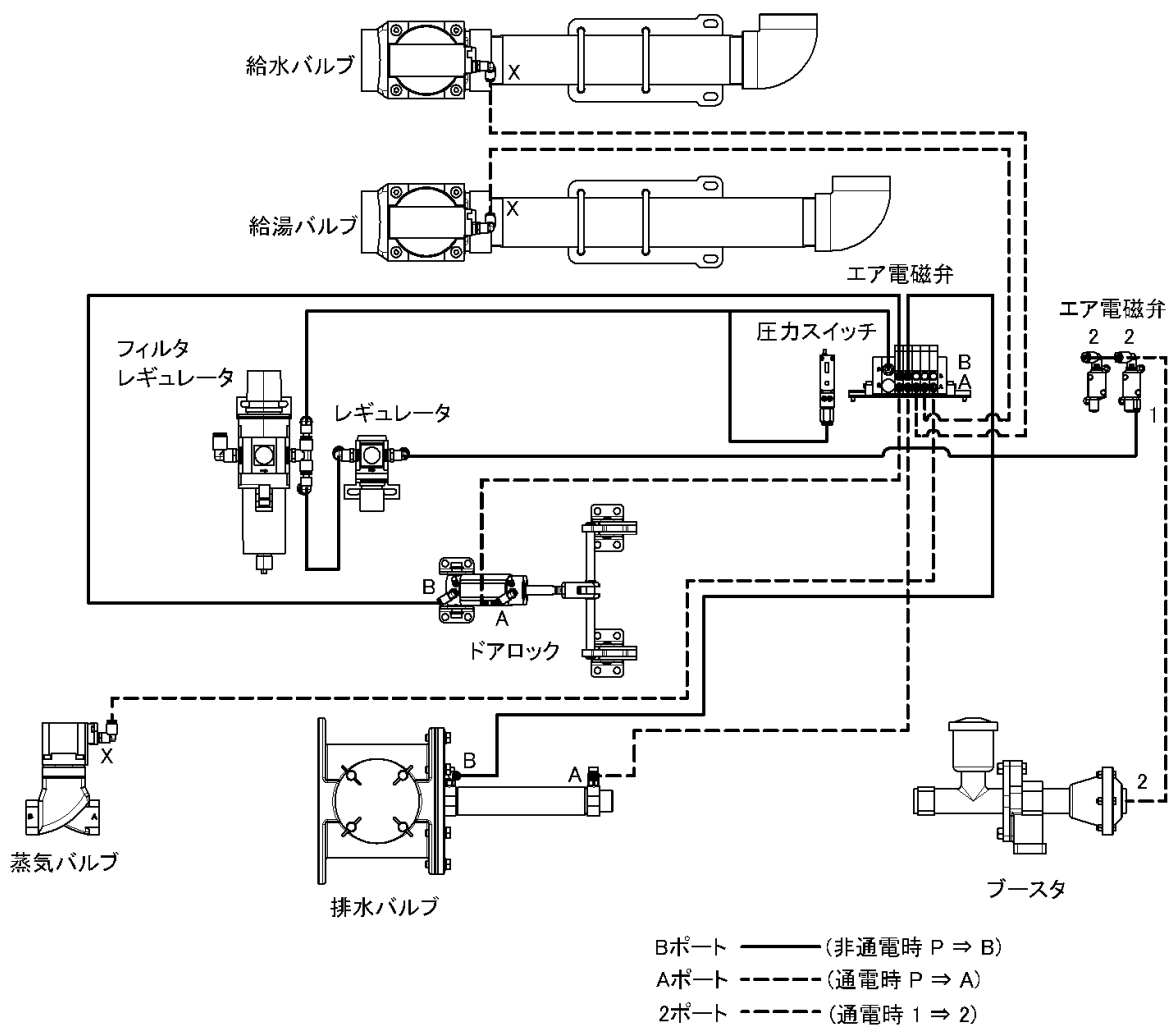



図 8-12

8. 3.9 圧カスイッチ(図 8-13)

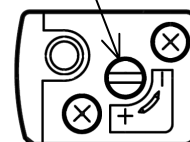
	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 圧縮空気は、取り扱いを誤ると危険です。メンテナンスなどは、十分な知識と経験を持った人が行うこと。 ・ 検知圧力以外調整出来ません。装置を絶対に分解しないこと。装置の分解は装置の信頼性を失わせま す。 ・ 検知圧力を設定する場合は、電力供給と圧縮空気の供給を行います。但し、機械の運転中又は、ケーシング内に水が入っている場合は行わないこと。 ・ 部品交換時は必ずこの項に従い調整を行うこと。 	

重要／IMPORTANT!	
<ul style="list-style-type: none"> ・ 圧カスイッチの目盛には誤差があります。必ず下記の検知圧力設定に従って設定すること。 	

1) 機能

- ・ 圧縮空気の供給エア圧が設定されたエア圧以下になると信号を出します。
- ・ 機械はこの信号を一定時間検知すると、機械保護の為、運転を停止し、ケーシング内に水が入っている場合は強制排水を行います。
- ・ ランプは設定以上で点灯し、設定以下で消灯します。

調整ネジ



2) 検知圧力設定法

- ・ 検知圧力設定は 0.5Mpa です。
- ・ フィルタレギュレータの圧力設定を 0.52～0.53Mpa に設定します。
 +方向・・・設定圧力が高くなる
 -方向・・・設定圧力が低くなる
- ・ ランプが消灯するまで調整ネジを一方方向に回し、さらにあと半回転回します。既に消灯していた場合は一方方向に半回転だけ回します。
- ・ ランプが点灯するまでゆっくりと調整ネジを+方向に回します。
- ・ フィルタレギュレータの圧力設定を上げたり、下げたりして圧カスイッチが 0.5Mpa を境にランプが点灯したり、消灯したりすることを確認します。
- ・ (圧カスイッチには動作に誤差があります。0.5Mpa±0.05Mpa 内でランプが点灯、消灯を繰り返すなら、許容出来ます。)
- ・ フィルタレギュレータの圧力設定を 0.6Mpa に戻します。

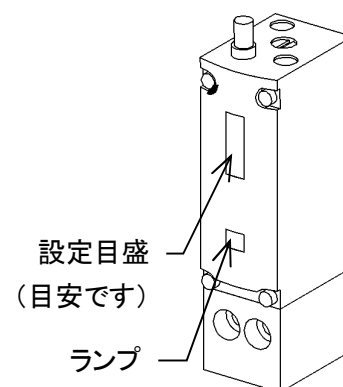


図 8-13

3) 点検法

- ・ フィルタレギュレータの圧力設定を上げたり、下げたりして圧カスイッチが 0.5Mpa を境にランプが点灯したり、消灯したりすることを確認します。
- ・ (圧カスイッチには動作に誤差があります。0.5Mpa±0.05Mpa 内でランプが点灯、消灯を繰り返すなら、許容出来ます。)
- ・ フィルタレギュレータの圧力設定を 0.6Mpa に戻します。

8. 3.10 フィルタレギュレータ(図 8-14)



警告／WARNING!

- ・ 圧縮空気は、取り扱いを誤ると危険です。メンテナンスなどは、十分な知識と経験を持った人が行います。
- ・ メンテナンス時は圧縮空気供給を止め、ノブをL方向に回し圧力計が 0MPa を示すまで完全に残圧を排出し、残圧がないことを確認してから作業を行います。
- ・ 運転中やドラム内の水位が水位 4 より高い場合は圧縮空気供給の停止及び、エア圧を変更しない。

重要／IMPORTANT!

- ・ 圧縮空気中の $5\mu\text{m}$ より小さい異物や水蒸気を除去出来ません。機械に供給する圧縮空気は除湿装置などにて十分水分除去する必要があります。多湿の圧縮空気は装置の寿命を短くし、保証を失効させます。

1) 機能

- ・ コンプレッサーから送られてくるエア圧力(一次圧力)を機械に適切な圧力(二次圧力)に調整する装置です。
- ・ $5\mu\text{m}$ エレメントをもち圧縮空気に含まれた有害な異物、水滴などをろ過します。
- ・ ドレンが一定レベル溜まると自動的に排出されます。

2) 圧力設定法

- ・ 機械への供給エア圧は 0.6Mpa です。それ以上にも、それ以下にも設定しないこと。
- ・ 調整はノブを上を引き上げてロックを外し回すことで圧力の調整ができます。
圧力の調整は圧力上昇方向で行います。設定が高くなった場合は一旦目標の設定値より-0.1Mpa 程度下げたのち目標の設定値まで上げます。
H 方向・・・圧力が高くなる L 方向・・・圧力が低くなる

3) メンテナンス

- ・ プラスティックボールにクラック、傷、その他の劣化が見られる場合は破壊の原因になりますので新しいボールに交換すること。
- ・ プラスティックボールの汚れが激しく視認性が低下した場合は交換すること。また、洗浄する場合は、破壊の原因になりますので、希釈した家庭用中性洗剤にて洗浄し、その後汚れと洗剤を清水にて洗浄すること。
- ・ フィルタエレメントの目詰りは性能低下の原因となりますのでエレメントの定期的な点検、交換を行うこと。
(1年を目安にエレメント交換を行うこと。)

4) プラスティックボールとエレメントの取り外し法

- ・ ラッチを指で押しながらボールアッセンブリとボールガイドを約 45 度(ラッチの△マークがボディの▽マークに合うところまで)回します。
- ・ 下方に引き抜けば、ボールアッセンブリとボールガイドが一緒に外れます。Oリングはボールアッセンブリと一緒に外れます。不必要にボールアッセンブリから外さないこと。

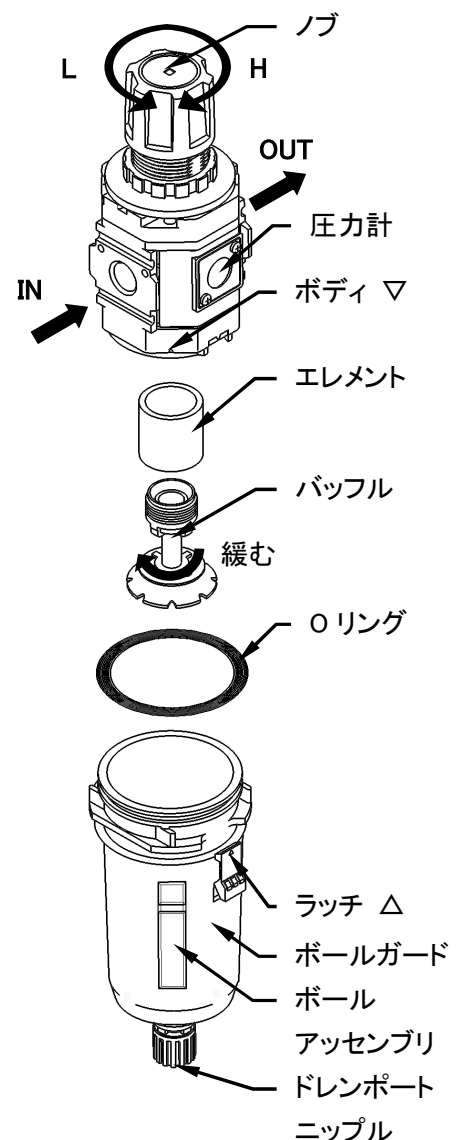


図 8-14

- ・ バッフルを図の方向に回すとバッフルとエレメントが一緒に外れます。
- ・ 組み立てるときは、分解の逆の要領で行います。

8. 3.11 レギュレータ(図 8-15)



警告／WARNING!

- ・ 圧縮空気は、取り扱いを誤ると危険です。メンテナンスは、十分な知識と経験を持った人が行います。
- ・ ブースタへの供給エア圧を 0.18Mpa 以上設定しないこと。
V ベルトの寿命が短くなります。

1) 機能

- ・ フィルタレギュレータから送られてくるエア圧力を調整します。
- ・ 調整された圧縮空気はディスクブレーキ作動用ブースタに供給します。

2) 圧力設定

- ・ ブースタへの供給エア圧は 0.18Mpa です。それ以上に定めないこと。
- ・ 調整はノブを上へ引き上げてロックを外し回すことで圧力の調整ができます。
H 方向・・・圧力が高くなる L 方向・・・圧力が低くなる

3) 点検

- ・ エア漏れがないか確認します。
- ・ ホース接続部からの漏れ・・・ホースが奥まで差込まれているか確認します。
止まらない場合は一度ホースを抜き、ホースにキズなどがあれば端部をカットし差込みます。
カットする場合はホースの長さに注意する。止まらない場合は交換します。

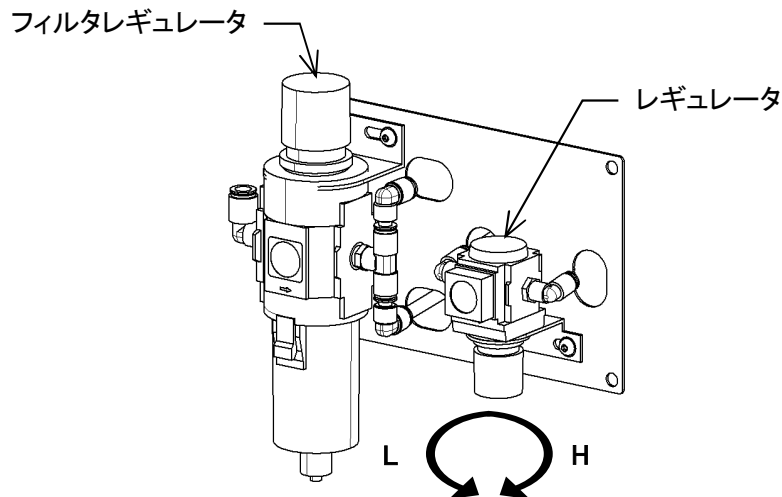


図 8-15

8. 3.12 エア電磁弁



警告／WARNING!

- ・ 圧縮空気は、取り扱いを誤ると危険です。メンテナンスは、十分な知識と経験を持った人が行います。
- ・ ケーシング内に水が残っていないことを確認して、水が残っている場合は排水してからメンテナンスをおこないます。
- ・ メンテナンス時は圧縮空気供給を止め、ノブをL方向に回し圧力計が 0MPa を示すまで完全に残圧を排出し、残圧がないことを確認してから行います。
- ・ 0.2Mpa 以下の圧縮空気を供給し動作確認を行うこと。供給を再開する場合は機械の周囲に危険が無いことを確認します。

<各バルブ用エア電磁弁> (図 8-16)

1) 機能

- ・ 圧縮空気の供給経路を切替えます。
- ・ 機械で使用しているエア電磁弁は全て非通電時と通電時に次のように経路が切り替わります。

非通電時 Pポート(供給口)→Bポート
Aポート→Rポート(排気口)

通電時 Pポート(供給口)→Aポート
Bポート→Rポート(排気口)

2) 電磁弁動作確認

- ・ 確認したいバルブの A ポートと B ポートにつながったエアホース又は、ブランクプラグを外します。
- ・ ホースがどちらに付いていたか判るよう印を付けておくこと。
- ・ 確認の為、圧縮空気の本管と機械の間の手動バルブを開き、フィルタレギュレータを 0.2Mpa に設定します。
- ・ 圧力スイッチの設定を 0.1Mpa に変更する。(8.3.9 参照)
- ・ 手動操作で次の操作を行った時、各ポートからエアが出ることを確認します。

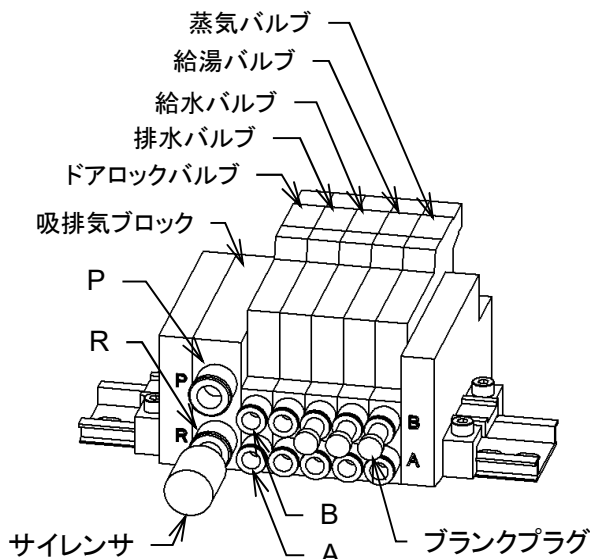



図 8-16

エア電磁弁	ポート	機能	電源投入時
ドアロックバルブ	A	ドアロック OFF	OFF
	B	ドアロック ON	P ⇒ B
排水バルブ	A	排水弁 閉	ON
	B	排水弁 開	P ⇒ A
給水バルブ	A	給水弁 開	OFF
	B	ブランクプラグ	P ⇒ B
給湯バルブ	A	給湯弁 開	OFF
	B	ブランクプラグ	P ⇒ B
蒸気バルブ	A	蒸気弁 開	OFF
	B	ブランクプラグ	P ⇒ B

- ・ 正常に電磁弁が切り替わらない場合、A, B 双方のポートからエアが出ている場合、そのバルブブロックを交換します。
- ・ 圧力スイッチの設定を 0.5Mpa に戻します。
- ・ レギュレータを 0.6Mpa に設定します。

<ディスクブレーキ用エア電磁弁> (図 8-17)

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ ドラムの回転、停止操作で電磁弁作動確認を行います。メンテナンスは、十分な知識と経験を持った人がおこないます。 ・ 正常にディスクブレーキが作動しないと人への傷害、機械への損害が生じるかもしれません。 	

1) 機能

- ・ 電磁弁 A 側はブースタへのエア供給、排気の切替えをします。
- ・ 電磁弁 B 側はブースタのエア排気専用です。(電磁弁 2 系統で排気しています)

2) 電磁弁作動確認

- ・ 電源投入時にドラムが固定されていない場合正常です。
- ・ 手動操作で寸動操作を行い、ドラム停止時にディスクブレーキが作動し、ドラムが固定されれば正常です。
- ・ 正常にディスクブレーキが作動しない場合、エア電磁弁を交換すること。

重要／IMPORTANT!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 電磁弁は正常で、ディスクブレーキが作動しない場合は 8.3.23 ディスクブレーキの項を参照し点検を行います。

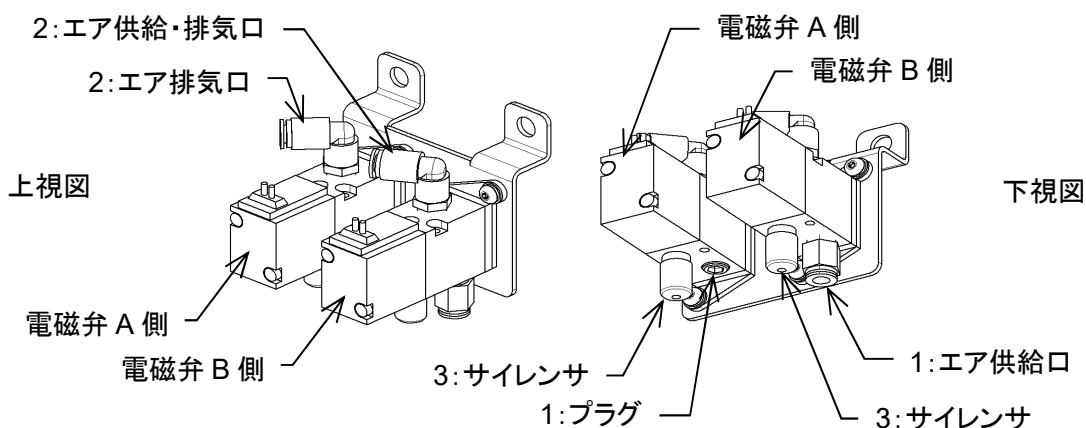


図 8-17

電磁弁 A	ディスクブレーキ ON	接続無し	電磁弁 B	ディスクブレーキ ON	1 ⇒ 2
	ディスクブレーキ OFF	2 ⇒ 3		ディスクブレーキ OFF	2 ⇒ 3

<エア電磁弁手動操作> (図 8-18)

エア電磁弁には手動操作でエアの排出、ポートの切換えができる製品があります。

- ・ エア電磁弁のカバーA を信号線側にスライドさせ開きます。
- ・ マニュアルレバーを押すとエアが排出されます。
- ・ マニュアルレバーを押して右に回すポートが切り替わり動作します。
- ・ マニュアルレバーを左に回すとポートが戻り動作します。
- ・ 確認後は必ずマニュアルレバーを元に戻しカバーA を閉じてください。
- ・ エア電磁弁の手動操作で作動するが、パネル操作で作動しない場合エア電磁弁の故障か、接続線の断線又は接触不良が考えられます。不良部品の交換が必要です。

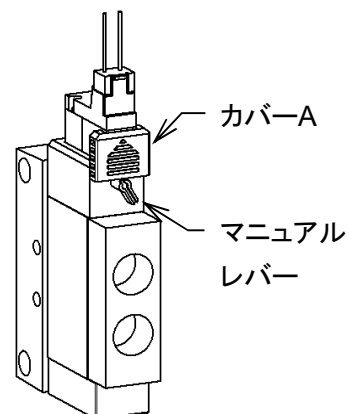


図 8-18

8. 3.13 スピコン(図 8-19)



警告／WARNING!

- ・スピコンを調整する場合は一度に半回転以上開いてはならない。動作を確認しながら何度かに分けて調整します。急激なスピコンの開放は人への傷害、機械への損害が生じるかもしれません。

1) 機能

- ・圧縮空気の排気側の絞りを可変し、排気スピードをコントロールします。これにより、シリンダの動作スピードをコントロールできます。
- ・ホースを差込むだけで接続できます。ホースを外す場合も、ブッシュリングを押しながらホースを引くと簡単に取外せます。

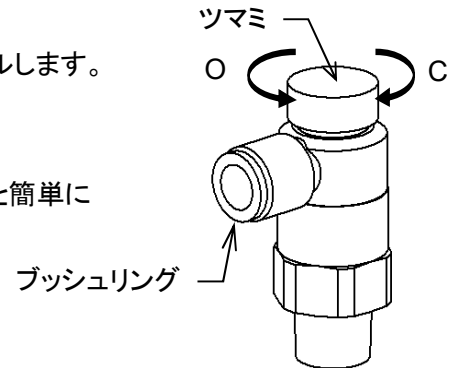


図 8-19

2) 点検

- ・ツマミが引き下げられているか確認します。
- ・エア漏れがないか。
 - ホース接続部からの漏れ
 - ・・・ホースが奥まで差込まれているか確認します。止まらない場合は一度ホースを抜き、ホースにキズなどがあれば端部をカットし差込みます。カットする場合はホースの長さに注意する。止まらない場合は交換します。
 - テーパねじ部からの漏れ
 - ・・・増し締する。(但し、無理にねじ込まない。)
 - 止まらない場合は一度外し、シールテープを巻き、再度ねじ込みます。

3) 調整

- ・ツマミを引き上げます。
- ・ツマミを回し、絞りを調整します。
 - O 方向・・・絞りが開放され、動作速度が速くなります。
 - C 方向・・・絞りが閉じられ、動作速度が遅くなります。


部位名	スピコン	影響する動作
排水弁 (図 8-19)	A	排水弁の開く速度
	B	排水弁の閉じる速度

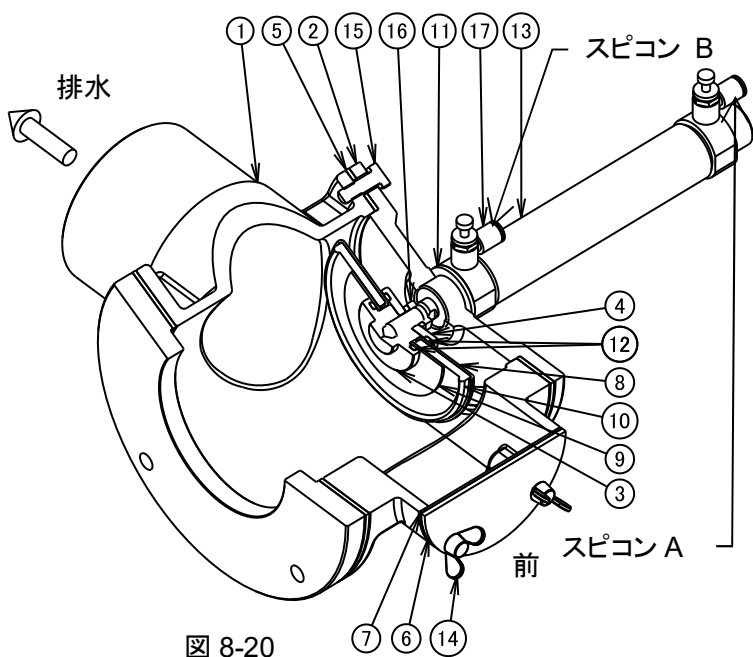
- ・ツマミを引き下げロックします。

重要／IMPORTANT!

- ・機械に使用しているスピードコントローラは、圧縮空気の排気側の絞りを可変し、排気スピードをコントロールします。

8. 3.14 排水弁(図 8-20)

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ ケーシング内に水が残っていないことを確認して、水が残っている場合は排水してからメンテナンスを行うこと。 ・ メンテナンス時は圧縮空気供給を止め、レギュレータのノブをL方向(図 8-14)に回し圧力計が 0MPa を示すまで完全に残圧を排出し、残圧がないことを確認してから行うこと。 	




17	スピコン	2
16	六角低ナット	1
15	六角ボルト	6
14	蝶ボルト	4
13	エアシリンダ	1
12	Oリング	2
11	シリンダ取り付けパッキン	1
10	排水弁	1
9	114φ 弁下板	1
8	114φ 弁上板	1
7	掃除口フタパッキン	1
6	掃除口フタ	1
5	排水弁フタパッキン	1
4	弁座座金	1
3	弁取り付け金具	1
2	排水弁フタ	1
1	排水弁本体	1
番号	部品名称	数量

1) 機能

- ・ ケーシング内に水を溜める、ケーシング内の水を排出する弁です。
- ・ 圧縮空気で駆動します。

2) 排水弁の掃除

- ・ 前面下部カバーを外します。
- ・ 前面に⑥掃除口フタが見えます。

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 蒸気配管が通っています。十分な機械の冷却を待って、作業を行います。 	

- ・ 掃除口を開けると排水弁内の排水しきれなかった水が出て来ます。排水弁の下にトレーなどを置き作業します。
- ・ ⑭蝶ボルトを緩め、⑥掃除口フタと⑦掃除口フタパッキンを外します。
- ・ 排水弁内のゴミを取り除き、⑩パッキン表面に付着物がある場合は拭取ります。
- ・ ⑩排水弁のパッキンにひび割れや損傷がないか確認します。
問題が発見されたなら、⑩排水弁を新しい物と交換します。

3) 排水弁動作確認



警告／WARNING!

- ・ 排水弁シリンダの動作確認を行う場合のみエア供給と電源供給を行います。但し、下記の指示に従い確認を行うこと。この警告に従わない場合は、人への傷害、機械への損害、をもたらします。

- ・ 掃除口を開けると排水弁内の排水しきれなかった水が出て来ます。排水弁の下にトレーなどを置き作業すること。
- ・ ⑭蝶ボルトを緩め、⑥掃除口フタと⑦掃除口フタパッキンを外します。
- ・ 排水弁内に物が入っていないことを確認し、手動操作で排水弁を作動させ、動作を確認します。
- ・ 確認が終わったら、速やかにエア供給と電源供給を切りフィルタレギュレータのノブをL方向(図 8-14)に回し圧力計が 0MPa を示すまで完全に残圧を排出します。
- ・ 排水弁シリンダが動かない場合は、エア電磁弁の点検を行います。(8.3.12 参照)

4) 排水弁の交換

- ・ ⑮ボルト(M8)を緩めて②排水弁フタを⑬エアシリンダの付いたまま取り外します。
- ・ ⑯ナット(M10)を緩めて弁部をシリンダーシャフトから取り外します。
- ・ ④弁座金と③弁取付金具を取り外します。Oリングは付けたままにしておきます。
- ・ ⑧弁上板と⑨弁下板を取り外します。
- ・ ⑩排水弁を新しい物と取り替えた後、逆の手順で組み付けます。

8. 3.15 給水・給湯弁(図 8-21)



警告／WARNING!

- ・ 給湯配管は高温となります。十分な機械の冷却を待って、作業を行います。



警告／WARNING!

- ・ 作業を行う場合は給水、給湯本管と機械の間に取り付けられた手動弁を閉じ、手動操作で給水・給湯弁を開き配管内の水、お湯を抜きます。

1) 機能

- ・ 外胴内への給水や給湯をコントロールする弁です。
- ・ 圧縮空気により作動します。エアは X ポートに接続します。

2) 給水弁動作確認

- ・ 外部への水漏れが無いか確認します。
- ・ 操作パネルの手動操作画面を表示させます。(図 7-26)
- ・ 手動操作画面で **排水弁** スイッチを押し排水弁を開きます。
- ・ 手動操作画面で **給水弁** スイッチを押すと給水弁が開き、給水が開始します。
- ・ 排水配管から排水することを確認します。
- ・ 排水が確認できたら、**給水弁** スイッチを押し給水弁を閉じます。しばらくして排水が止まれば給水弁は正常に動作しています。

3) 給湯弁の動作確認

- ・ 外部への湯漏れが無いを確認します。
- ・ 操作パネルの手動操作画面を表示させます。(図 7-26)
- ・ 手動操作画面で **排水弁** スイッチを押し排水弁を開きます。
- ・ 手動操作画面で **給湯弁** スイッチを押すと給湯弁が開き、給湯が開始します。
- ・ 排水配管から排水することを確認します。
- ・ 排水が確認できたら、**給湯弁** スイッチを押し給湯弁を閉じます。しばらくして排水が止まれば給湯弁は正常に動作しています。

重要/IMPORTANT!

- ・ 手動操作画面で作動しない場合、エア電磁弁を手動操作します。
- ・ 手動操作でエア電磁弁が作動する場合、エア電磁弁の故障か、接続線の断線または接触不良が考えられます。不良部品の交換が必要です。

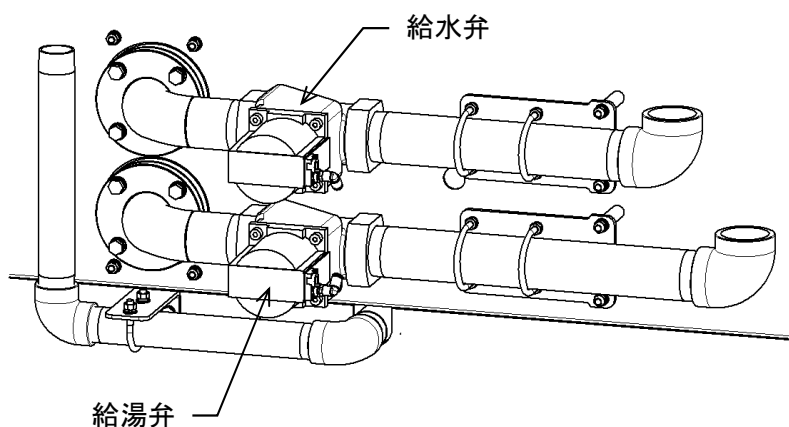




図 8-21

8. 3.16 蒸気弁

	警告／WARNING!
蒸気配管は高温となります。十分な機械の冷却を待って、作業を行います。	

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> 作業を行う場合は蒸気本管と機械の間に取り付けられた手動弁を閉じ、手動操作で蒸気弁を開き配管内の残圧を抜きます。 シリンダカバーを断熱材などで覆ってはならない。蒸気弁の故障の原因となります。 	

<加熱用蒸気弁>(図 8-22)

1) 機能

- PLCの温度制御に基づき、ケーシング内への蒸気噴入をコントロールする弁です。
- 蒸気をBポート側からAポート側に流します。
- 圧縮空気により駆動します。

2) 蒸気弁の点検

- 外部への蒸気漏れが無いを確認する。
- 手動操作画面を表示させます。(7.4.1 参照)
- 設定** で設定温度を 60°Cに設定します。
- 給水** スイッチを押して給水弁を開き、水位を 1 以上にする。その時、手動操作画面下部の温度表示が 50°C以下であることを確認します。
温度が高い場合は再度給水するなどドラム内を冷却し、温度が安定していることを確認する。
- ボイラー設備が正常に稼動していることを確認します。
- 蒸気本管と機械の間に取り付けられた手動弁を開きます。この時、温度の再上昇が確認できる場合、蒸気弁から漏れが発生している可能性があります。
エア電磁弁の点検も行います。(8.3.12 参照)
直ちに蒸気本管と機械の間に取り付けられた手動弁を閉じること。蒸気弁に異常があります。
- フィルタレギュレータ圧力計を確認し、0.6MPaにする。(8.3.10 参照)
- 蒸気** スイッチを押すと蒸気弁が開き、蒸気噴入が開始され、ドラム内が **設定** で設定された温度を超えると蒸気弁は自動的に閉じます。
温度上昇が見られない場合、蒸気弁に異常があります。

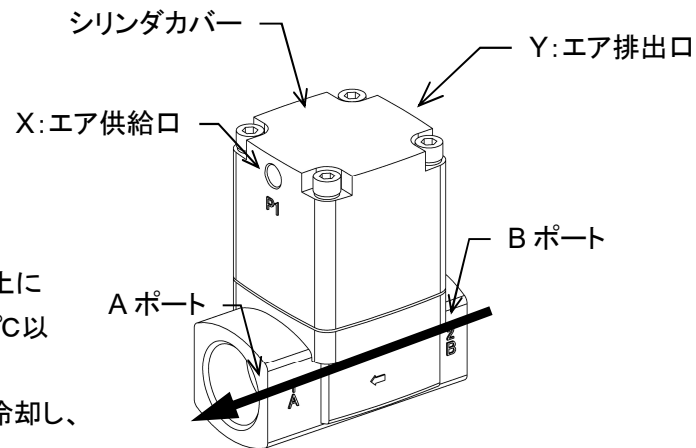


図 8-22

重要／IMPORTANT!

蒸気弁の操作は水位が水位1以上で操作を行います。

- その後、温度上昇が止まれば蒸気弁は正常に動作しています。
- 温度上昇が続く場合は、直ちに蒸気本管と機械の間に取り付けられた手動弁を閉じること。蒸気弁に異常があります。

重要／IMPORTANT!

- バルブに異常がある場合、エア電磁弁を点検します。(8.3.12 参照)
エア電磁弁が正常に動作していれば、蒸気弁の不良です。蒸気弁を交換します。
- バルブの交換か修理が終わったら、それまでのステップを再確認します。

<エゼクター用電磁弁> (図 8-23)

1) 機能

- ・ PLC の制御に基づき、エゼクターを作動させケーシング内にのりを吸い上げる蒸気弁です。
- ・ 蒸気を IN 側から OUT 側に流します。
- ・ 電気により駆動します。

2) 蒸気弁の点検

- ・ 外部への蒸気漏れがないか確認する。
- ・ 水の入った容器にのり吸い上げホースを入れます。
- ・ 手動操作画面を表示させます。(7.4.1 参照)
- ・ **エゼクター** スイッチを押しエゼクターを作動させます。
- ・ 容器内の水がエゼクターにより吸い上げられケーシング内に入れば電磁弁は正常です。
- ・ **エゼクター** スイッチを離しエゼクターを停止させる。
- ・ 容器内の水の吸い上げが止まれば電磁弁は正常です。
- ・ 吸い上げが止まらない場合は、直ちに蒸気本管と機械の間に取り付けられた手動弁を閉じます。
- ・ 容器内の水を吸い上げない、吸い上げが止まらない場合は、電磁弁に異常があります。
- ・ 電磁弁の交換か修理が終わったら、エゼクターの動作確認を行います。

重要 / IMPORTANT!

- ・ 蒸気弁が正常に作動するが水を吸い上げない場合は、エゼクター内の点検、掃除を行います。
- ・ 十分に配管が冷却したことを確認し作業します。

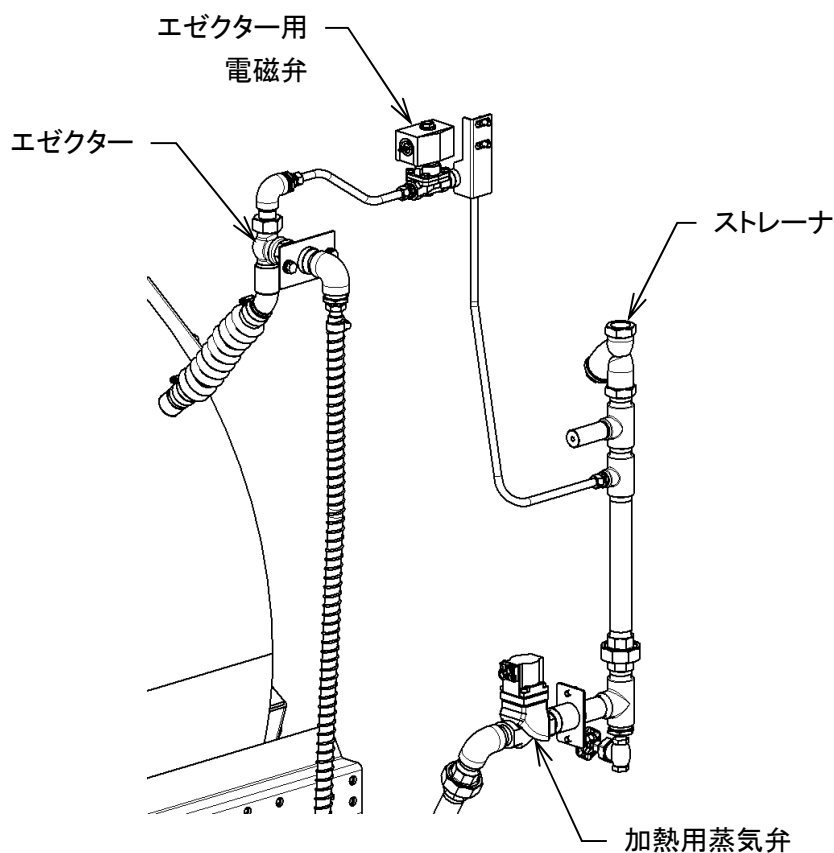



図 8-23

8. 3.17 ホース類の点検(図 8-24、8-25)

	警告／WARNING!
<p>・ ホース類は定期的に点検し、ホースにわずかでも劣化を確認できたなら、速やかに交換すること。ホースの裂断は、人への傷害、機械への損害が生じることがあります。</p>	

ホース名称	仕 様
給水ホース	成型品 φ60×450 ℓ NBR(ハイニトリルゴム)
エア抜きホース	成型品 φ43×332 ℓ NBR(ハイニトリル)
排水ホース	クリスタルホースWA型 100×780 ℓ CR(クロロプレンゴム)
オーバーフローホース	クラレ バンナーA型 75×600 ℓ CR(クロロプレンゴム)
洗剤投入ホース	クラレ バンナーA型 75×420 ℓ CR(クロロプレンゴム)
のり投入ホース	成型品 φ34×390 ℓ NBR(ニトリルゴム)
のり吸い上げホース	GSサクシオン耐熱M型 19×2000 ℓ
洗剤投入箱給水ホース	GSサクシオン耐熱M型 32×790 ℓ
水位検知ホース	スーパーフレックスホース φ6 PA11(ポリアミド11)
自動給油器ホース	スーパーフレックスホース φ6 PA11(ポリアミド11)
排油ホース	スーパーフレックスホース φ10 PA11(ポリアミド11)
洗剤カップ洗浄給水ホース 洗剤投入箱給水分岐ホース	スーパーフレックスホース φ12 PA11(ポリアミド11)
スチームホース	フレキシブルホース 25A×800 ℓ テフロン
薬品投入ホース(OP)	スーパーフレックスホース φ6 PA11(ポリアミド11)

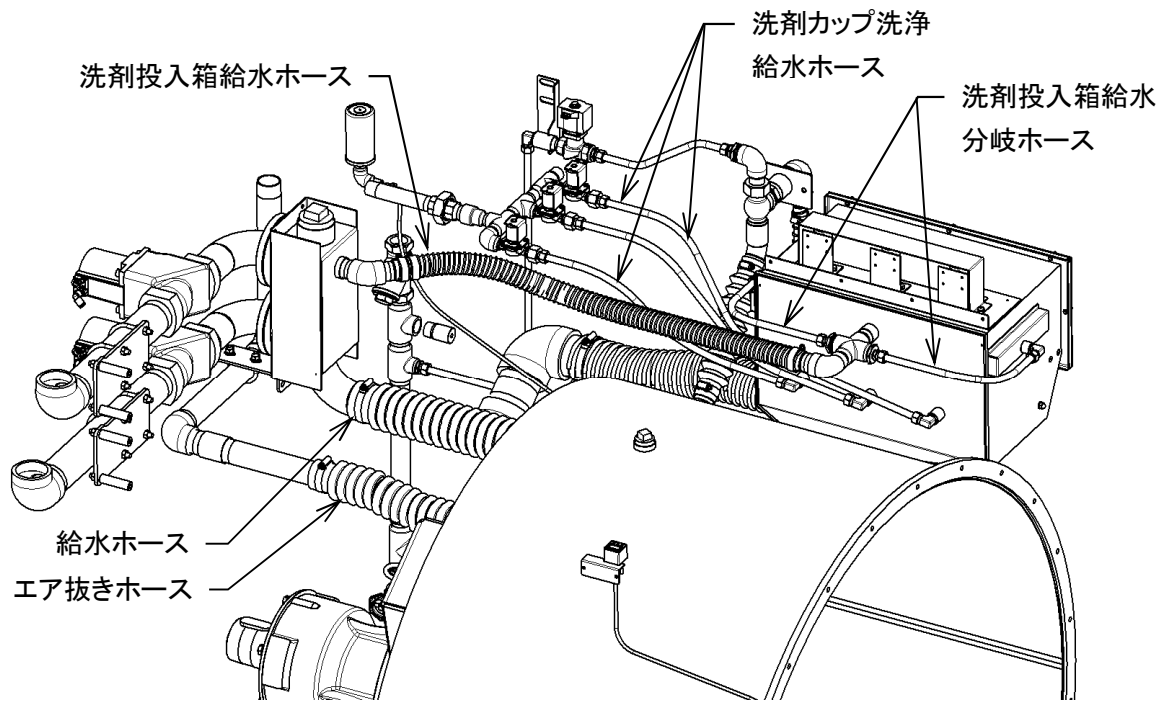


図 8-24

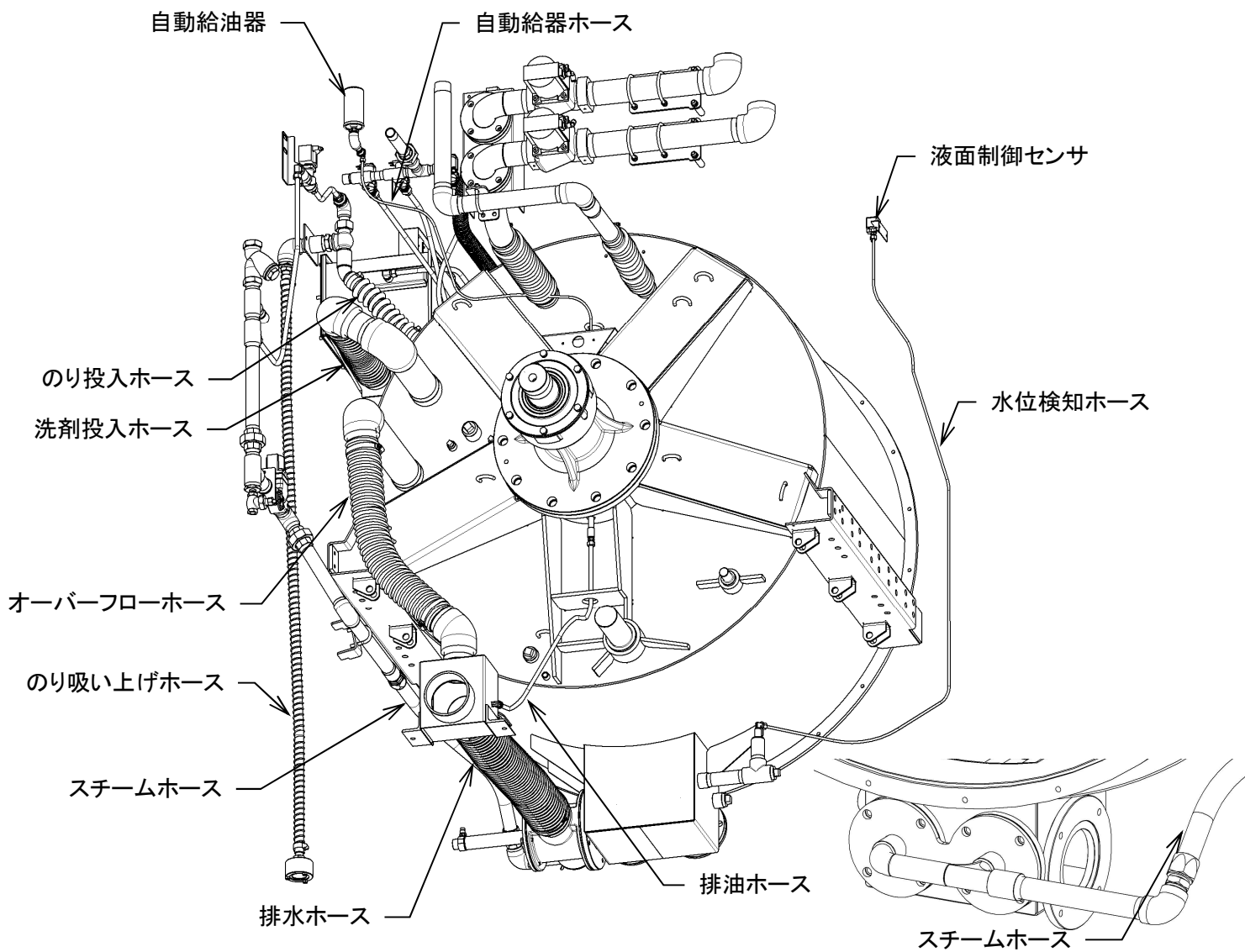



図 8-25

8. 3.18 洗剤カップ、洗剤ボックス(図 8-26)

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 洗剤カップと洗剤ボックス内には化学製品の残留があるかもしれません。適切な保護具を使用します。 	

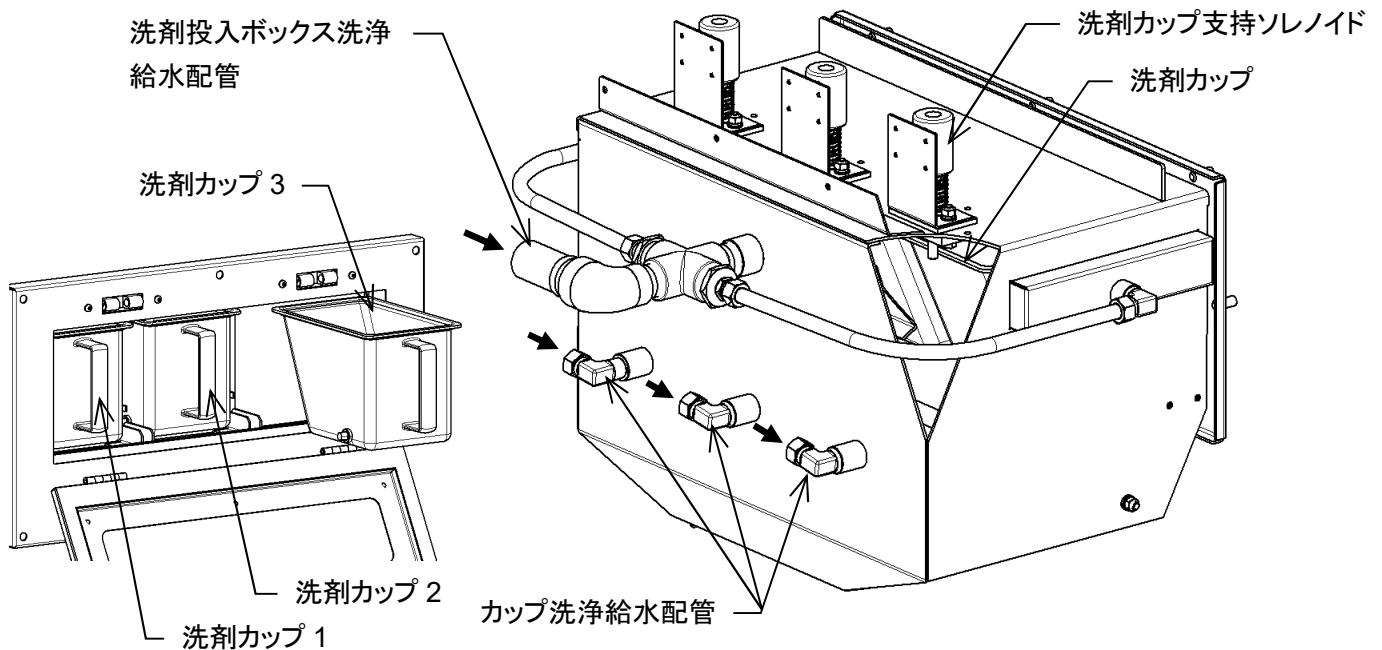


図 8-26


1) 機能


- ・ 各洗剤カップに入れられた洗剤を洗浄プログラムに基づき自動投入します。

2) 洗剤カップ、洗剤ボックスの清掃

- ・ 洗剤カップを取り外し流水で残った薬品、洗剤分を洗い流し、乾いた布で水滴を拭取ります。
- ・ 洗剤ボックスは薬品や洗剤が残っていないか目視にて確認し、残っていれば湿らせた布で拭取ります。

8. 3.19 ストレーナ(図 8-27)

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 作業を行う場合は蒸気本管と機械の間に取り付けられた手動弁を閉め、蒸気弁、ドレン抜き弁を開き配管内の残圧、ドレンを抜きます。 ・ 蒸気配管は高温となります。十分な機械の冷却を待って、作業を行います。 	

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 作業を行う場合は給水本管と機械の間に取り付けられた各手動弁を閉め、手動操作で給水弁、給湯弁を開き配管内の水を抜きます。 ・ 蒸気、各給水、給湯接続口にストレーナを必ず取り付け機械を使用してください。異物の侵入により機械が損害を生じることがあります。 	

1) 機能

- ・ 水、蒸気に含まれる異物を除去し、給水弁、蒸気弁を保護します。

2) ストレーナの掃除と点検

- ・ 各給水、蒸気本管と機械の間に取り付けられた手動弁を閉めます。
- ・ この時、閉じられたバルブに作業中の表示にて、バルブを開いてはならないことを明確に警告します。
- ・ 手動操作で各給水弁、蒸気を開き配管内の水、蒸気を抜きます。(7.4.1 参照)
- ・ 蒸気配管はドレン抜き弁を開き配管内のドレンを抜きます。ドレン抜き弁はゆっくりと解放します。
- ・ 十分に配管が冷却したことを確認し作業します。
- ・ 各ストレーナフタを緩め、中のストレーナを取り出し掃除します。ストレーナがわずかでも劣化していれば速やかに交換します。
- ・ 各ストレーナとフタを元に戻し、ドレン抜き弁を閉めます。
- ・ 各給水、蒸気本管と機械の間に取り付けられた手動弁を開き、水漏れ、蒸気漏れが無いことを確認します。

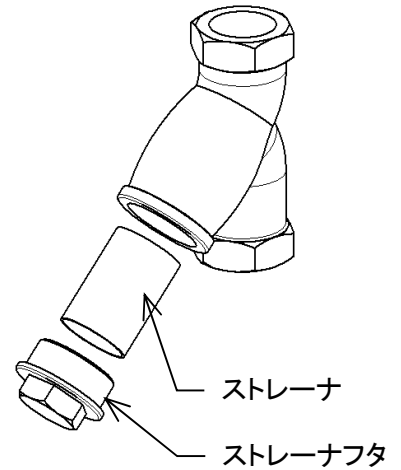


図 8-27

8. 3.20 エアフィルタ(図 8-28)



警告/WARNING!

- ・ エアフィルタは定期的に掃除してください。掃除を怠ると、冷却機能が低下し制御装置の寿命を短くします。また、制御装置が誤作動を起こすことで、人への傷害、機械への損害をもたらす可能性があります。
- ・ エアフィルタを取り外したままで機械の運転を行わない。埃の侵入により機械の故障が生じることがあります。
- ・ エアフィルタを水洗いした場合は、完全に乾燥した後に取り付けます。水滴、湿気により制御装置の故障が生じることがあります。
- ・ 劣化したエアフィルタは速やかに交換します。

1) 機能

- ・ 制御ボックス内に供給される冷却エアに含まれる異物を濾過します。

2) エアフィルタの掃除

- ・ フィルタ押え板を外すとエアフィルタが取り外せます。
- ・ フィルタ表面の埃を除去し、数回手のひらで叩いて掃除します。
蓄積された付着物により、フィルタが目詰まりしてきたら、中性洗剤を付けもみ洗いし流水で洗い流します。洗った後はしっかりと絞り、乾いたタオルなどで水気を取って、しっかりと乾燥させます。
- ・ エアフィルタを掃除した後、逆の要領で取付けます。

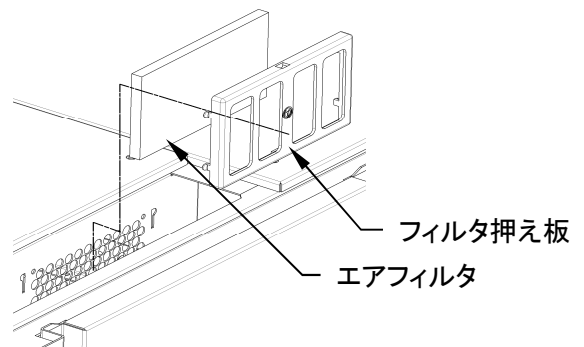





図 8-28

8. 3.21 ヒューズ(図 8-29)

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ メンテナンスを行う時は必ず外部のブレーカを「OFF」にし、誤って他の人がブレーカを「ON」することのないような対策をし、メンテナンスを行います。 	

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ ヒューズは高温になっているかもしれません。十分な機械の冷却を待って、メンテナンスを行います。 	

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ ヒューズは落したり、衝撃を与えたりしないこと。ヒューズの破損により人への傷害が生じる危険があります。 ・ ヒューズはサイズ及び定格電流の異なる物を使用してはなりません。ヒューズを取り換える場合はよく確認し取り換えること。異なるヒューズを使用により人への死、傷害、火災、機械への損害が生じる危険があります。 	

1) 機能

- ・ 電機回路に過電流が流れた時、溶けて回路を遮断します。
- ・ 定格電流
ヒューズ 1,2 …… 5A AC250V

2) ヒューズの交換

- ・ ヒューズホルダからヒューズを抜き取り、新しいヒューズを差込みます。

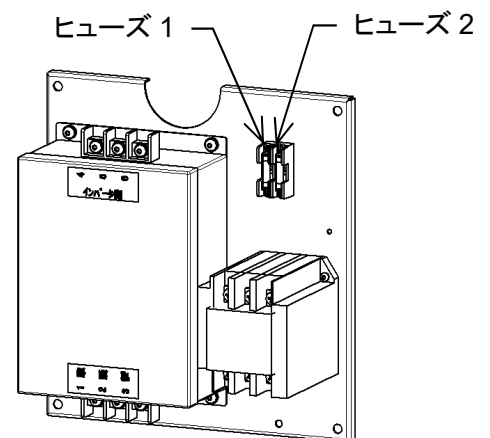



図 8-29

8. 3.22 回転センサ(図 8-30)

	警告／WARNING!
<ul style="list-style-type: none"> ・ 機械のドアが確実に閉じられていることを確認し、ドアのよく見える位置に、「作業中です。ドアを開けてはならない！」などの表記で作業中であること、ドアを開けてはならないことを明確に警告する札を掛け作業を行います。 この警告を守らなければ、あなたの存在を知らない誰かにドラムを回転されることで、ベルトに挟まれるかもしれません。これは機械が電力供給から切離されていても起こります。 ・ 作業員自身が回転させたプーリ、ベルトによっても挟まれるかもしれません。 	

1) 機能

- ・ ドラムの回転、停止を検出するセンサです。

2) 調整、交換

- ・ Er-52 回転計エラーが発生した時、回転検出センサと検出金具とのスキマ調整を行います。
- ・ ナット A と B を緩めます。
- ・ 回転検出センサと検出金具の隙間を 3mm に調整します。

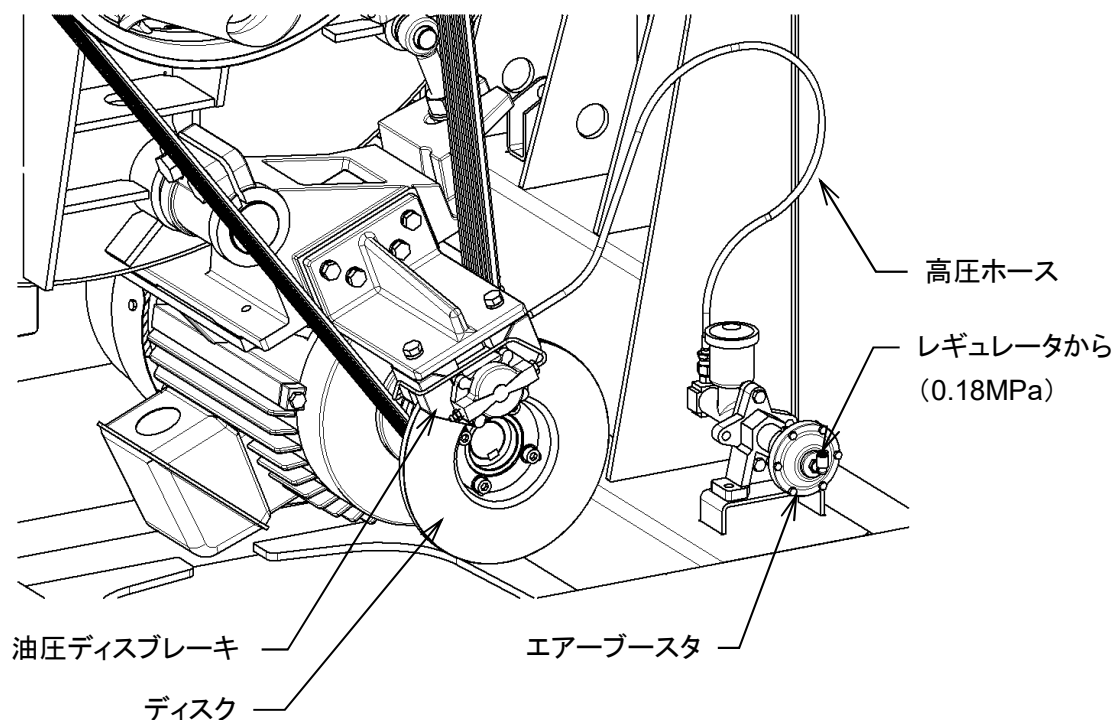


図 8-31

8. 3.24 タッチパネル(図 8-32)



警告/WARNING!

- ・ 画面が表示されていないときに、画面とスタートボタンに触らないこと。機械が動作し、人への死、傷害、機械への損害が生じる危険があります。直ちに機械の使用を停止し、販売店もしくはメーカーに連絡すること。

1) 機能

- ・ 適切な情報と操作ボタンを表示します。
- ・ 機械の主電源を入ると Power LED が点灯します。

2) 通電状態の確認

- ・ 主電源を ON します。
- ・ Power LED が点灯しているか確認する。
- ・ Power LED が点灯しない場合は、外部のブレーキを確認する。
- ・ Power LED が点灯しているが画面が表示されていないときは直ちに機械の使用を停止し、販売店もしくはメーカーに連絡すること。

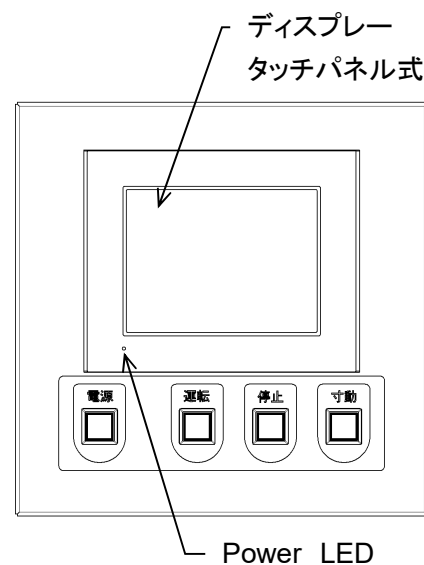


図 8-32

9. エラー

9.1 エラー表示と対処



警告／WARNING!

- ・ エラーが表示された場合は、必ずエラーの原因を解決し運転を再開します。
エラーの原因が解決されぬままの運転再開は、人への傷害、死、機械への損害が生じる危険があります。
- ・ 異常がある部品を交換しないで運転してはならない。より深刻な人への傷害、機械への損害が生じます。
異常を放置し使用を続けた事による人への傷害、機械への損害に対してメーカー及び、販売店はそれらに対し一切の責任を負いません。
- ・ この項に書かれた内容、及び関連する他の項に書かれた内容を理解できない場合は、点検、調整、修理を試みずに、速やかに販売店のサービス担当者もしくはメーカーに点検、調整、修理を依頼してください。

重要／IMPORTANT!

- ・ パラメータ設定を変更された場合はエラー発生条件が変更される項目があります。

◇ 表示 : Er-06 バッテリエラー



警告／WARNING!

- ・ 感電や機械の始動による、人への傷害や死、機械の損害に対するリスクを取り除くために、ユーザメンテナンスを行う前に、外部ブレーカを OFF にし、機械を電力供給から切離します。
- ・ メンテナンスを行う時は必ずブレーカを「OFF」にし、誤って他の人がブレーカを「ON」することのないような対策をし、メンテナンスを行ってください。
- ・ この警告に従わないと、死、傷害、機械への損害をもたらす危険があります。



警告／WARNING!

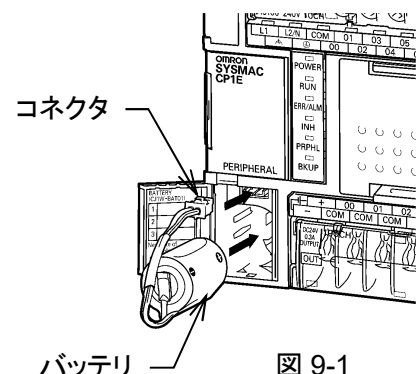
- ・ バッテリは液漏れ、破裂、発熱、発火などの恐れがありますので、+、-の短絡、充電、分解、加熱、火への投入、強い衝撃を与えることなどは絶対に行わないでください。また、床に落下させるなどして強い衝撃を与えてしまったバッテリは、液漏れする恐れがありますので絶対に使用しない。
- ・ バッテリの交換は十分な知識を持った技術者によって行われなければなりません。
- ・ バッテリ交換中にバッテリの代わりにメモリを保持するコンデンサが入っています。30 分以上通電しておかないと、コンデンサに十分な電荷が蓄えられず、バッテリ交換中にデータが消えることがあります。また、バッテリは 5 分以内に交換しなくてはなりません。
- ・ バッテリ交換後は 30 分以上通電しバッテリに充電します。

内容 : PLC のバッテリが未接続か、またはバッテリ電圧が低下しています。

対処 : ① バッテリの接続をチェックします。

(コネクタを一度抜差しする。)

② 改善されない場合は、バッテリを交換すること。



◇ **表示** : Er-07 温度エラー

内容 : 自動運転中にドラム内設定温度より+10°C以上高くなった。又温度が 95°C以上になった。
給湯弁、蒸気弁の動作不良の可能性があります。

- 対処 : ①直ちに給湯本管又は蒸気本管と機械の間に取り付けられた手動弁を閉じること。
②レギュレータ圧力計を確認し、0.6Mpa にする。(8.3.10 参照)
③エア電磁弁の点検を行う。(8.3.12 参照)
④給湯弁の点検を行う。(8.3.15 参照)
⑤蒸気弁の点検を行う。(8.3.16 参照)
⑥異常が見つかった部品は交換する。

◇ **表示** : Er-09 PLCエラー

内容 : PLC で異常が発生しました。

対処 : お問い合わせください。

◇ **表示** : Er-15 振動検知エラー

内容 : 脱水中に品物がアンバランスになり、振動検知が 5 回作動しました。

- 対処 : ①品物がアンバランスになっています。手でほぐし手動運転モードにて脱水を行います。
②頻繁に起こる場合は振動検知スイッチを点検する。(8.3.3 参照)

◇ **表示** : Er-17 ドアエラー

内容 : 運転中にドアが開いた。

ドアが開いたまま運転スイッチ又は手動操作スイッチを押した。

- 対処 : ①ドアが開いていないか確認する。
ドアが開いていたなら、しっかりと締め運転、手動操作を行う。
②レギュレータ圧力を確認し、0.6Mpa にする。(8.3.10 参照)
③ドアセンサの点検を行う。(8.3.5 参照)
④電源を OFF にして、ドアセンサの配線が断線していないか確認する。

◇ **表示** : Er-22 インバータエラー(INV1)

内容 : インバータで異常が発生しました。

- 対処 : ①インバータのエラーを確認する
インバータエラーが表示されない場合はインバータを交換する。
②インバータマニュアルを参照のこと
③脱水回転中に電源停止された次の起動時にインバータエラーが表示された場合、安全のためドアがロックされます。ロックは3分後に解除されます。

◇ **表示** : Er-26 排水時間エラー

内容 : 排水弁が開いて設定時間(3 分間)以内に排水されませんでした。

排水弁動作異常、排水弁、排水ホースの詰り、排水圧力検知異常の可能性があります。又は、排水管の施工に問題があるかもしれません。

- 対処 : ①フィルタレギュレータの圧力計を確認し、0.6Mpa にする。(8.3.10 参照)
②排水弁の掃除。(8.3.14 参照)
③排水弁の掃除口フタを開き、排水ホース内の詰り確認と掃除を行う。
④排水管の配管が規定通り施工されているか確認する。(5.3 参照)
⑤排水弁の動作を確認する。(8.3.14 参照)
⑥エア電磁弁の動作を確認する。(8.3.12 参照)
⑦液面制御センサの点検を行う。(8.3.4 参照)
⑧電源を OFF にして、排水エア電磁弁、液面制御センサの配線が断線していないか確認する。

◇ **表示** : Er-27 ブレーキ抵抗器サーマルエラー

内容 : ブレーキ抵抗器(回生抵抗器)の加熱、燃焼を防ぐために回生抵抗サーマルが動作しました。

- 対処 : ①回生抵抗サーマルの配線が断線していないか確認する。
②断線していない時はブレーキ抵抗器(回生抵抗器)の故障が考えられます。
ブレーキ抵抗器(回生抵抗器)を交換する。

◇ **表示** : Er-30 断線エラー

内容 : サーミスタか、液面制御センサが断線しています。
コネクタの抜け、接触不良の可能性があります。

- 対処 : ①異常箇所を確認する。(エラー画面で赤ランプが点灯)
②コネクタを確認、一度抜差しする。
③サーミスタのコネクタを外し、コネクタピンの所で抵抗を測ります。
下表は基準抵抗値です。実際は±5%程度の誤差があります。

温度 °C	0	10	20	30
基準抵抗値 Ω	10.35	6.62	4.40	2.98

- ・断線した場合、抵抗値は∞を示します。
- ・異常な抵抗値を示した場合はサーミスタを交換する。

◇ **表示** : Er-31 アナログ信号短絡エラー

内容 : アナログ入出力ユニット(CP1W-MAD11)に異常が発生しました。
サーミスタの短絡、ユニットの故障の可能性があります。

- 対処 : ①サーミスタのコネクタを外し、コネクタピンの所で抵抗を測ります。
下表は基準抵抗値です。実際は±5%程度の誤差があります。

温度 °C	0	10	20	30
基準抵抗値 Ω	10.35	6.62	4.40	2.98

- ・短絡した場合、抵抗値は0に近い値を示します。
- ・異常な抵抗値を示した場合はサーミスタを交換する。

- ②アナログユニットを交換する。

◇ **表示** : Er-50 水位エラー

内容 : 給水、給湯を開始し設定時間が経過してもドラム内の水位が上昇していません。
給水弁、給湯弁の動作異常、排水弁の動作異常、漏れ、液面制御センサ異常の可能性が
あります。

又は、給水、給湯の元バルブが開かれていない可能性があります。

- 対処 : ①給水、給湯の元バルブが開かれているか確認する。
②手動操作で給水、給湯弁動作を確認する。(8.3.15 参照)
③手動操作で排水弁の動作を確認する。(8.3.14 参照)
④動作しない弁がある場合は、そのエア電磁弁の動作を確認する。(8.3.12 参照)
⑤ストレーナの点検を行う。(8.3.19 参照)
⑥液面制御センサの点検を行う。(8.3.4 参照)
⑦電源を OFF にして、給水、給湯エア電磁弁、液面制御センサの配線が断線していないか
確認する。

◇ **表示** : Er-51 温度上昇エラー

内容 : 蒸気設定時にドラム内の水温が上昇していません。
蒸気弁の動作異常の可能性があります。
又は蒸気弁の元バルブが開かれていない可能性があります。

対処 : ①蒸気元バルブが開かれているか確認する。
②ボイラーなどが稼働しているか確認する。
③手動操作で蒸気弁の動作を確認する。(8.3.16 参照)
④蒸気弁が動作しない場合、エア電磁弁の動作を確認する。(8.3.12 参照)
④ストレーナの点検。(8.3.19 参照)
⑤電源を OFF にして、蒸気電磁弁の配線が断線していないか確認する。

◇ **表示** : Er-52 回転計エラー

内容 : ドラムの回転の計測が出来ていません。
インバータのフリーラン信号、回転計の断線異常の可能性があります。
又はモータ、ベルトの不具合によりドラムが回転していない可能性があります。

対処 : ①回転検出センサと検出棒とのスキマを確認し調整を行う。(8.3.22 参照)
スキマは 3mm です。
②ドラムが回転しない場合、V ベルトの張り調整を行う。(8.3.2 参照)
③電源を OFF にして回転検出センサの配線が断線していないか確認する。

◇ **表示** : Er-53 インバータ速度到達信号エラー

内容 : インバータからの周波数到達信号(速度到達信号)が PLC に入力されていません。
線番 53 の断線、インバータの故障、モータの破損、主軸ベアリングの破損の可能性があります。

対処 : ①脱水運転中に I/O モニタを表示し、インバータ周波数到達が ON になるかを確認する。
②電源を OFF にして、インバータ配線が断線していないか確認する。
③モータや主軸から異音が生じていないか確認する。異音がある場合は専門のサービス業者に点検を依頼すること。

◇ **表示** : Er-54 インバータ速度信号エラー

内容 : インバータからの RUN 信号(低速度信号)が PLC に入力されていません。
線番 52 の断線、インバータの故障の可能性があります。

対処 : 電源を OFF にして、RUN 信号(低速度信号)の配線が断線していないか確認する。

◇ **表示** : Er-59 ドアロックエラー

内容 : ドアロックシリンダセンサが動作していません。
運転中や手動操作中にドアロックが外れた可能性があります。

対処 : ①ドアロックシリンダセンサの調整を行う。(8.3.7 参照)
②フィルタレギュレータの圧力計を確認し、0.6Mpa にする。(8.3.10 参照)
②電源を OFF にして、ドアロックスイッチの配線が断線していないか確認する。

◇ **表示** : Er-60 供給エア圧低下エラー

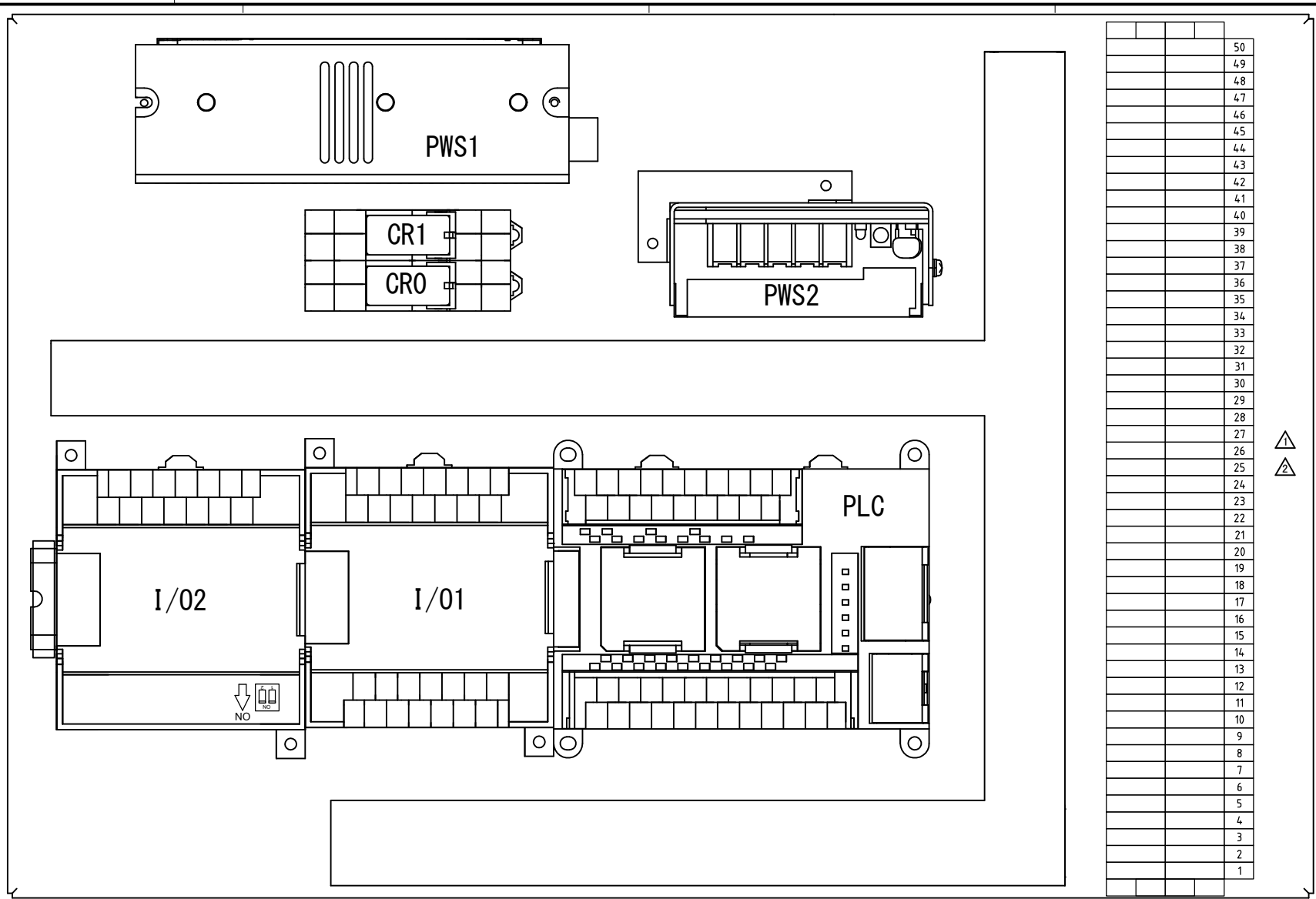
内容 : エア圧力が低下しています。
エア供給部及びエア配管に異常がある可能性があります。

対処 : ①供給エア圧力を確認する。(参照 5.2)
②フィルタレギュレータ圧力を確認し、0.6MPa にする。(参照 8.3.10)
③圧力スイッチの点検を行う(8.3.9 参照)
④機械のエア配管からエア漏れがないか確認する。(参照 8.3.8)
⑤電源を OFF にして、圧力スイッチの配線が断線していないか確認する。

配布先 図
寸切
資切
シャ
タレ
バイ
ブレ
レーザ
曲
スピ
ガス切
ロール
機械
製缶
特機
一機
二機
三機

電気
資材
木型
外注
メッキ

控
合計

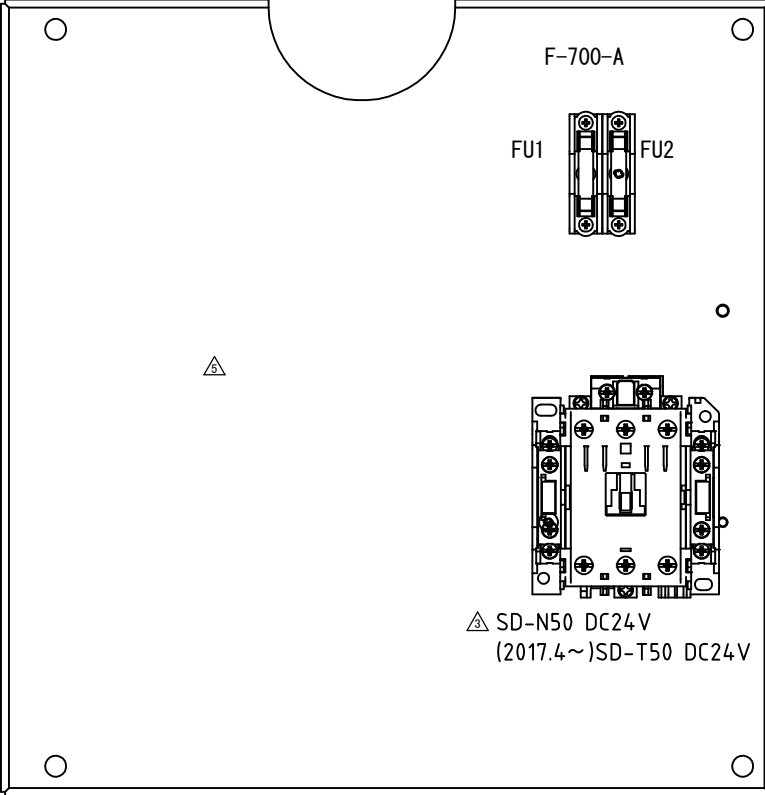


(上の断)(下の段)

SYMBOL NAME	PARTS NAME	MODEL	SYMBOL NAME	PARTS NAME	MODEL
PLC	PLC本体	CP1L-M30DR-D	TB1	端子台	PTTBS2.5
I/01	PLC増設リレー出ユニット	CP1W-16ET	TB1	端子台G	PT2.5-QUATTRO-PE
I/02	アナログ入力2点出力1点	CP1W-MAD11	TB1	端子台終端板	D-STTBS2.5
PWS1	DC24V電源	△ S8JX-N10024C (2019.4~) S8FS-G10024C			
PWS2	DC5V電源	△ S8JX-N01505C (2019.4~) S8FS-G01505C			
CR0-2	リレー	△ AHN22124 (2019.4~) RJ2S-GL-D24			
CR0-2	リレーソケット	△ AHNA21 (2019.4~) SJ2S-05B			

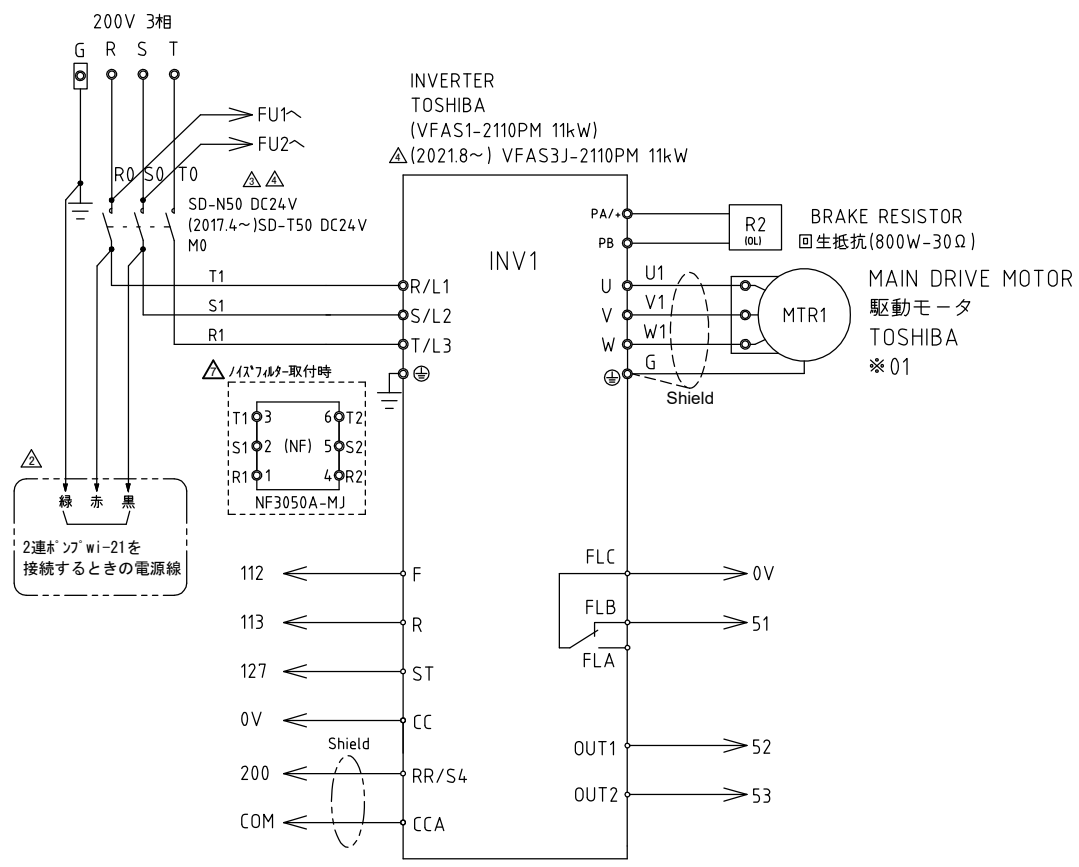
-		CONTROL BOX		-		-	
MATERIAL	DRAWING NUMBER	PARTS NAME		pcs	ABSTRACT	WEIGHT	LOT NO.
DESIGN	10	5		trig.	DRAWING NUMBER		
DRAWING	9	4		SCALE	WPOZ320 (1/7)		
TANTO	8	3	機種の最新変更	2021/3/18			
	7	2	機種の	2016/12/19			
	6	1	機種の最新変更	2016/1/25			
MACHINE	WASHING MACHINE		PART	OPERATION		WN502D	
						LOT NO.	

配布先	図
寸切	
資切	
シャ	
タレ	
バイ	
プレ	
レーザ	
曲	
スピ	
ガス切	
ロール	
機械	
製缶	
特機	
一機	
二機	
三機	
○	
電気	
資材	
木型	
外注	
メッキ	
○	
控	
合計	
○	



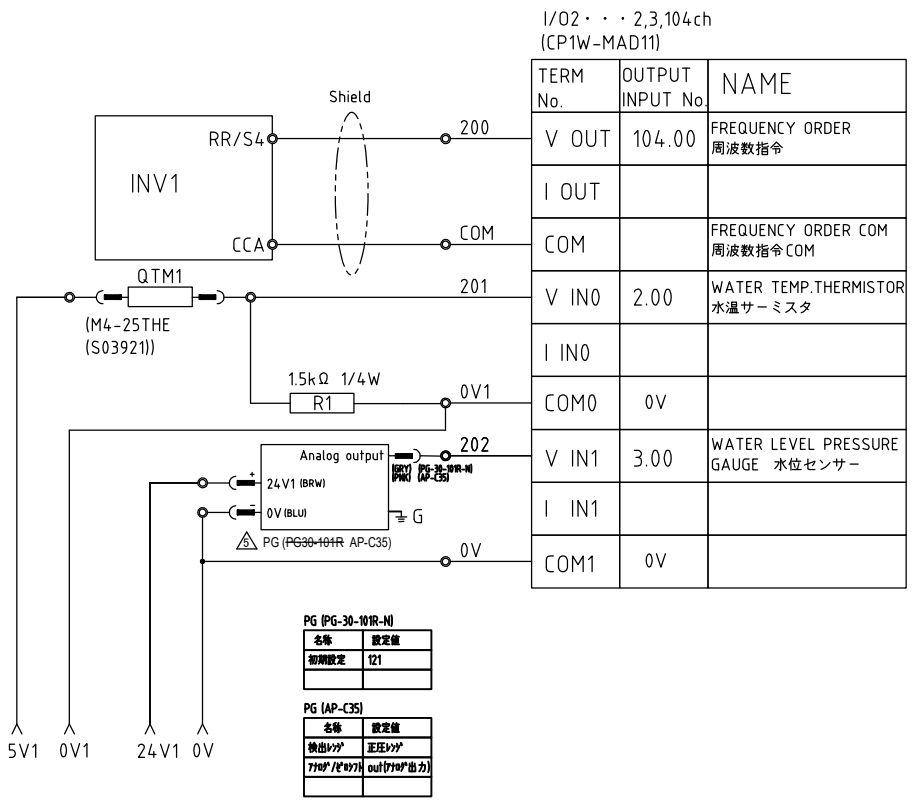
-		CONTROL BOX	-	-	-	-
MATERIAL	DRAWING NUMBER	PARTS NAME	pcs	ABSTRACT	WEIGHT	LOT NO.
DESIGN	1 0	5	2212から新標準取付用	2022/10/19	trig.	DRAWING NUMBER
DRAWING	9	4	<211>解代替対応	2022/10/19	SCALE	WPOZ320 (2/7)
TANTO	8	3	機種の為型式変更	2021/9/15	FREE	
	7	2	機種の為型式変更	2021/3/19		
	6	1	標準仕様	2016/12/19		
MACHINE	15-9-7	1				
WASHING MACHINE		PART	OPERATION	WN502D	LOT NO.	

配布先	図
寸切	
資切	
シャ	
タレ	
バイ	
ブレ	
レーザ	
曲	
スピ	
ガス切	
ロール	
機械	
製作	
特機	
一機	
二機	
三機	
電気	
資材	
木型	
外注	
メッキ	
控	
合計	



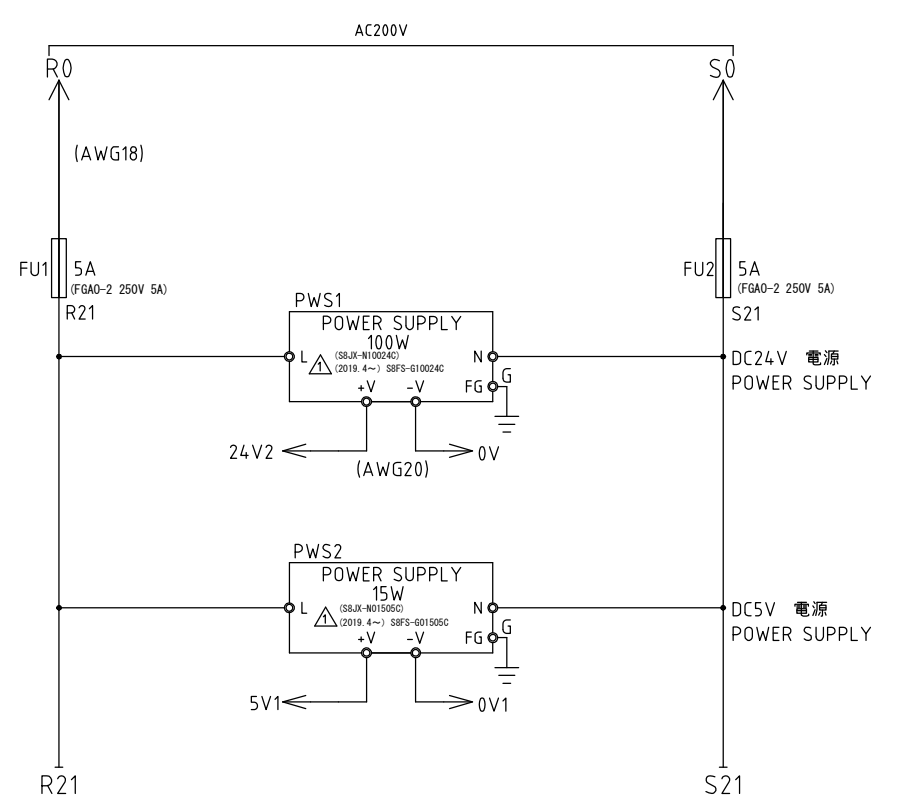
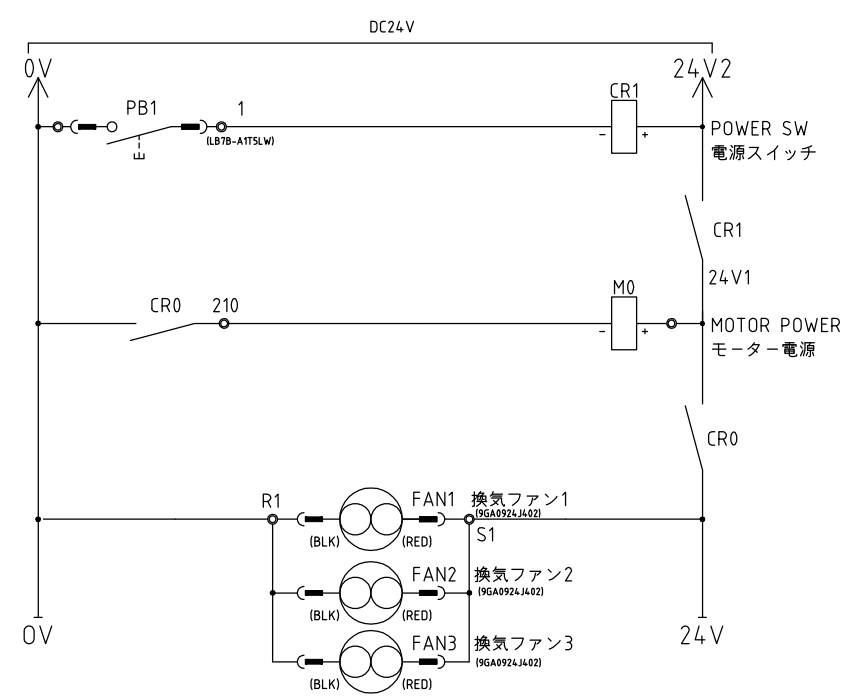
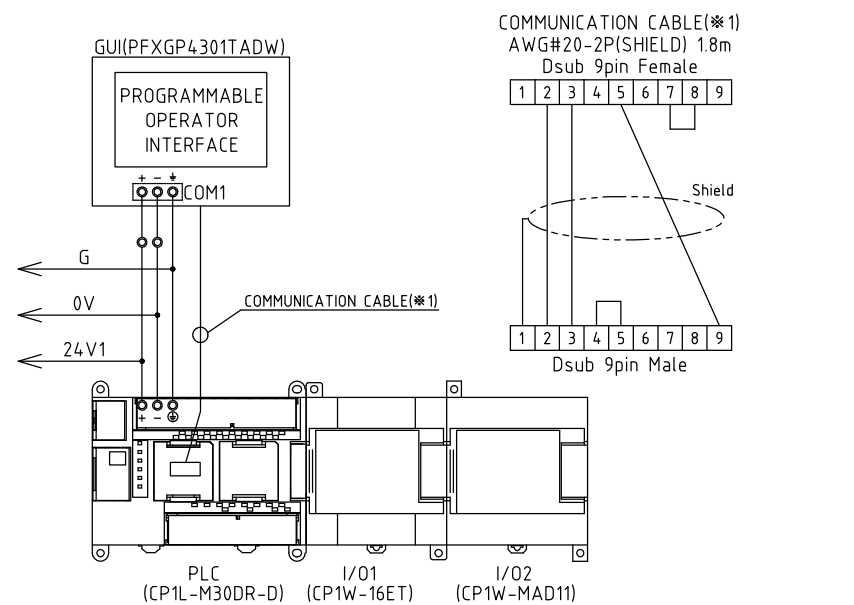
※	記号	型式・概要
01	MTR1	IKKH3-FBKA21E-6P-11KWxJ2 200V 60Hz 4.3.0A (2015年2月~)
		IKKH-FBK8G-6P-11KW 200V 60Hz 特殊(2015年3月) (※02)
		IKKH-FBK8G-6P-11KW 200V 60Hz 4.3.2A(2014年8月~2015年1月)

(※02): このモータが搭載された生産分は製造番号の末尾に【R】を記載。



AC200V/DC24V CIRCUIT PLC DIAGRAM					-			
MATERIAL	DRAWING NUMBER		PARTS NAME		pcs	ABSTRACT	WEIGHT	LOT NO.
DESIGN DRAWING TANTO	10		5	2207から水位センサ変更 2022/7/22	trig.	DRAWING NUMBER		
	9		4	寸法-機種の高度式変更 2021/3/18	SCALE	WPOZ320 (3/7)		
	8		3	取付部分の表記訂正 2016/1/25	FREE			
	7	2212から機種準取付用 2022/10/19	2	2連ポンプ wi-21 の接続図修正 2016/1/25				
	6	2211から機種準対応 2022/10/19	1	駆動モータに更新 2015/9/7				
MACHINE	WASHING MACHINE		PART OPERATION		LOT NO.			
					WN502D			

配布先	図
寸切	
資切	
シャ	
タレ	
バイ	
ブレ	
レーザ	
曲	
スピ	
ガス切	
ロール	
機械	
製缶	
特機	
一機	
二機	
三機	
電気	
資材	
木型	
外注	
メッキ	
控	
合計	

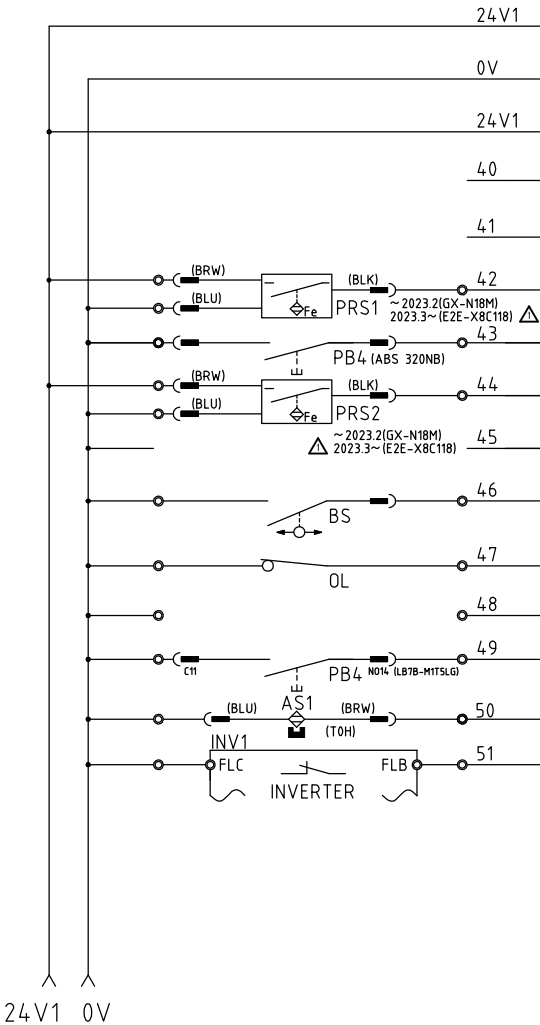


-		AC200V/DC24V CIRCUIT PLC DIAGRAM			-		
MATERIAL	DRAWING NUMBER	PARTS NAME		pcs	ABSTRACT	WEIGHT	LOT NO.
DESIGN	1 0	5		trig.	DRAWING NUMBER		
DRAWING	9	4		SCALE			
TANTO	8	3		FREE		WPOZ320 (4/7)	
	7	2					
	6	1	配線の品質改善 2021/3/18				
MACHINE	WASHING MACHINE		PART	OPERATION		LOT NO.	
				WN502D			

配布先	図
寸切	
資切	
シャ	
タレ	
バイ	
ブレ	
レーザ	
曲	
スピ	
ガス切	
ロール	
機械	
製缶	
特機	
一機	
二機	
三機	
⊕	
電気	
資材	
木型	
外注	
メッキ	
⊕	
控	
合計	
⊕	

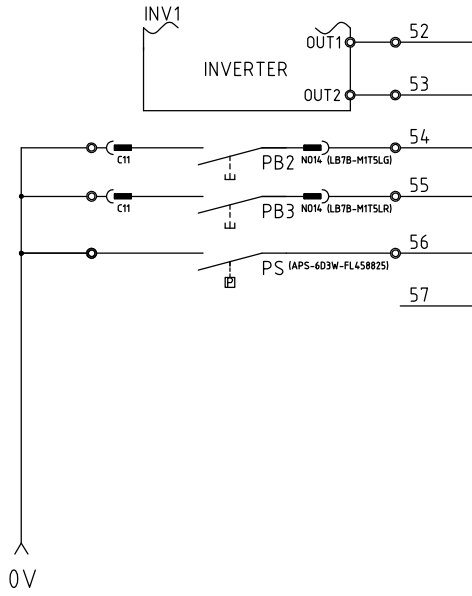
PLC・・・0ch
(CP1L-M30DR-D)

TERM No.	INPUT No.	NAME
	+	24V
	-	0V
	COM	24V
	00	0.00
	01	0.01
	02	0.02
	03	0.03
	04	0.04
	05	0.05
	06	0.06
	07	0.07
	08	0.08
	09	0.09
	10	0.10
	11	0.11



PLC・・・1ch
(CP1L-M30DR-D)

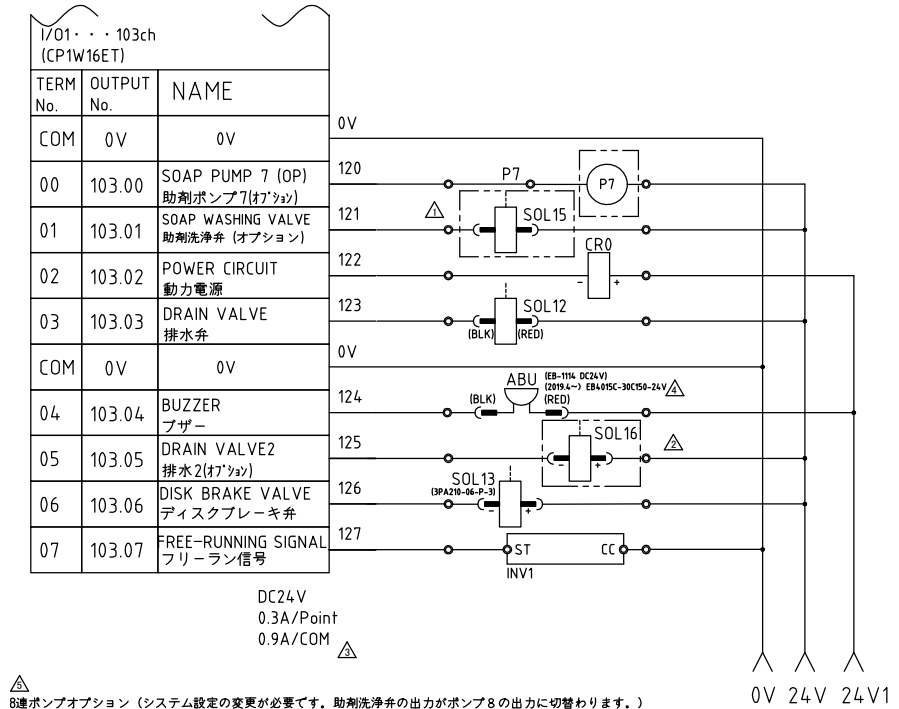
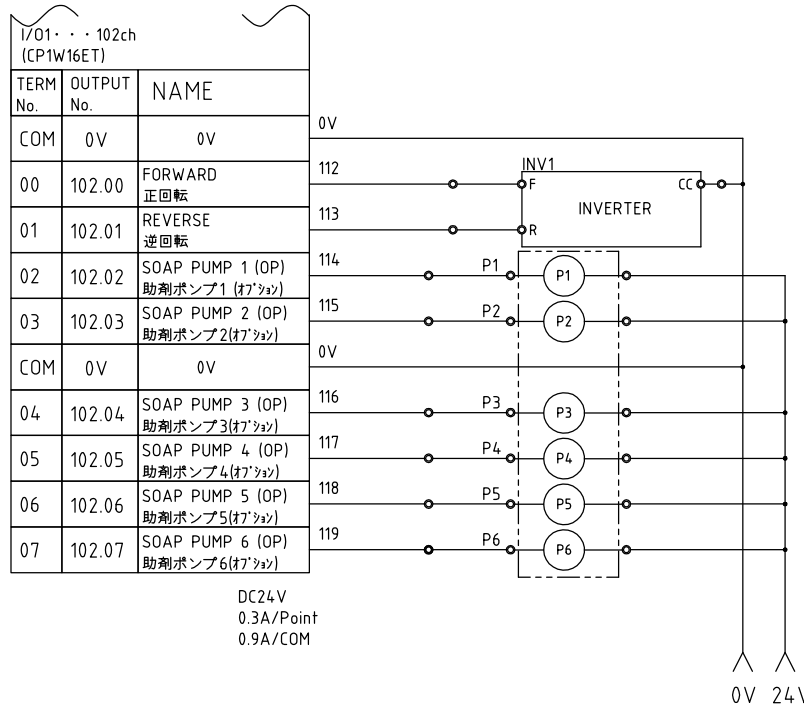
TERM No.	INPUT No.	NAME
	00	1.00
	01	1.01
	02	1.02
	03	1.03
	04	1.04
	05	1.05



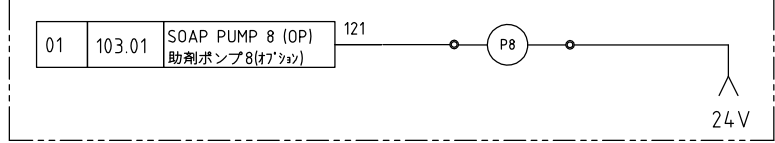
-		PLC INPUT			-		-	
MATERIAL	DRAWING NUMBER	PARTS NAME		pcs	ABSTRACT		WEIGHT	LOT NO.
DESIGN	10		5		DRAWING NUMBER			
DRAWING	9		4					
TANTO	8		3					
	7		2					
	6		1					
MACHINE		PART		SCALE		FREE		
WASHING MACHINE		OPERATION		FREE		WPOZ320 (5/7)		
						LOT NO.		
						WN502D		

配布先	図
寸切	
資切	
シャ	
タレ	
バイ	
ブレ	
レーザ	
曲	
スピ	
ガス切	
ロール	
機械	
製缶	
特機	
一機	
二機	
三機	

電気	
資材	
木型	
外注	
メッキ	
控	
合計	



△ 8連ポンプオプション (システム設定の変更が必要です。助剤洗浄弁の出力がポンプ8の出力に切替わります。)



-		PLC OUTPUT (2/2)		-		-	
MATERIAL	DRAWING NUMBER	PARTS NAME		pcs	ABSTRACT	WEIGHT	LOT NO.
DESIGN	10	5	8連ポンプオプション表記	2021/9/15	DRAWING NUMBER	-	-
DRAWING	9	4	機種の最新改定書	2021/3/18			
TANTO	8	3	出力定務表記	2016/1/25			
	7	2	排水弁2277の表記	2016/1/25			
	6	1	助剤洗浄弁10103-103.03に改定	2015/9/07	FREE		
MACHINE	WASHING MACHINE		PART	OPERATION		LOT NO.	
					WN502D		

WPOZ320 (7/7)

洗濯事業に関連する労働安全衛生法・規則について

本機は労働安全衛生法・規則に該当する機械です。
従って、下記の事項が使用者に義務づけられています。
必ず遵守して頂きますようお願いいたします。

遠心機械に関する確認事項内容(対象機種;ドライクリーニング機、水洗機)

1. 内容物を取り出す場合の運転停止(労働安全衛生規則第百三十九条)
機械の運転を停止してから内容物を取り出すこと。
2. 最高使用回転数をこえる使用の禁止(労働安全衛生規則第百四十条)
機械の最高使用回転数をこえて使用しないこと。
3. 定期自主検査(労働安全衛生規則第百四十一条)
一年以内ごとに一回、以下の自主検査を行ない、三年間記録を保存すること。

1) 点検すべき事項

- (1) 回転体の異常の有無
- (2) 主軸の軸受部の異常の有無
- (3) ブレーキの異常の有無
- (4) 外枠の異常の有無
- (5) 前各号に掲げる部分のボルトの緩みの有無

2) 記録すべき事項

- (1) 検査年月日
- (2) 検査方法
- (3) 検査箇所
- (4) 検査の結果
- (5) 検査を実施した者の氏名
- (6) 検査の結果に基づいて補修等の措置を講じた時は、その内容

3) 補修等

点検を行ない、異常を認めた場合、直ちに補修その他の必要な措置を講じること。

