

# E2550 システム

## 取扱説明書

OM-K0332 Rev.A



### 目次

|                     |    |                  |    |
|---------------------|----|------------------|----|
| 1. 安全上の注意事項・表示について  | 1  | 13. モータとの接続      | 11 |
| 2. 特長               | 2  | 14. 先端工具の交換方法    | 11 |
| 3. 仕様               | 2  | 15. チャックの交換方法    | 12 |
| 4. トルク出力特性グラフ       | 3  | 16. スピンドルの取り付け方法 | 12 |
| 5. 各部の名称            | 4  | 17. 操作手順         | 13 |
| 6. 寸法図              | 6  | 18. 外部入出力信号仕様    | 15 |
| 7. 電源電圧切替えスイッチの操作方法 | 7  | 19. 保護機能         | 21 |
| 8. ヒューズの交換方法        | 8  | 20. 慣らし運転方法      | 23 |
| 9. 電源コードの接続方法       | 8  | 21. 切削工具使用時の注意   | 23 |
| 10. ブラケットの取り付け方法    | 9  | 22. 故障と対策        | 24 |
| 11. モータコードの接続方法     | 10 | 23. E2550システム図   | 25 |
| 12. エアーホースの接続方法     | 10 | 24. パラメータの設定方法   | 25 |





このたびは、E2550 システムをお買い求め頂きまして、誠にありがとうございます。E2550 システムは、お手持ちの工作機械・専用機・ロボット等に装着して使用します。回転速度範囲は、5,000～50,000min<sup>-1</sup>と幅広くコントロールユニットで制御することができます。このE2550 システムは、防塵・モータ冷却のため「エアラインキット」が必要になります。ご使用前にこの取扱説明書をよくお読み頂き、未永くご愛用くだされば幸いです。

## 1 安全上の注意事項・表示について

■使用する前に必ずこの安全上の注意をよくお読み頂き、正しくお使いください。

■ここに示した注意事項は、製品を安全にお使い頂き、あなたや他の人への危害や損害を未然に防止するものです。危害や損害の大きさと切迫の程度に分類しています。いずれも安全に関する内容ですから、必ずお守りください。

| 注意区分  | 危害や損害の大きさと切迫の程度                                |
|---|--|
|  警告 | 「人が傷害を負ったり、物的損害の発生がある注意事項」を説明しています。            |
|  注意 | 「軽傷または中程度の傷害、または、物的損害が発生する可能性がある注意事項」を説明しています。 |

### 警告

- ① E2550 システムは、ハンドツールとして使用しないでください。必ずお手持ちの工作機械および専用機に固定してご使用ください。
- ② 濡れた手で電源コードの抜き差し、コントロールユニットの操作をしないでください。感電の危険があります。
- ③ コントロールユニットに切削粉・切削油や水がかからないように設置してください。故障の原因となります。
- ④ モータ回転中は安全のために保護覆いや防塵メガネ、防塵マスクをご使用ください。
- ⑤ 回転体には手を触れないでください。高速回転のため危険です。
- ⑥ 電源スイッチを ON にした状態で電源電圧切替スイッチを操作しないでください。故障の原因になります。

### 注意

- ① モータスピンドルの冷却やエアージェット用として、エアの供給が必要になります。コントロールユニットに供給するエア圧が不足していると、モータスピンドルは回転しませんのでご注意ください。(0.15MPa～0.25MPaのクリーンなドライエアが必要になります。)
- ② コントロールユニット側面の放射孔をふさがないように設置してください。コントロールユニット内部が温度上昇し、故障の原因となります。
- ③ コントロールユニットのエラーランプの点滅、またはエラー出力信号が出力したときは、モータは緊急停止します。エラー内容を必ず確認して原因を取り除き安全を確保してから運転を再開してください。何度も同じエラーを発生させるとユニット、モータスピンドルの故障の原因になりますのでご注意ください。
- ④ コントロールユニットの警告ランプの点滅、または警告出力信号が出力したときは、警告内容を必ず確認してください。
- ⑤ コントロールユニット・モータおよびスピンドルを落下させたり、ぶつけたりしないでください。回転不良や発熱、サヤの変形など故障の原因になります。
- ⑥ チャックはまめに清掃してください。スピンドル内やチャックに研磨粉や切粉が付着していると、チャックやスピンドルを傷めたり、芯振れの原因になります。
- ⑦ 回転中に工具が抜けないようにチャックの締め付けは、確実にこなってください。
- ⑧ 防塵・モータ冷却用のエアは、クリーンなドライエアを供給してください。モータおよびスピンドル内にゴミや水分等が混入しますと故障の原因になります。
- ⑨ 連続負荷状態で使用する場合は、トルク出力特性グラフの連続使用領域でご使用ください。

- ⑩回転速度 500min<sup>-1</sup> では切削作業をおこなわないでください。500min<sup>-1</sup> はセンター位置出し作業等に使用するものです。
- ⑪スピンドル、モータ、コントロールユニットは分解や改造をしないでください。故障の原因になります。
- ⑫コントロールユニットの上にものを載せないでください。故障の原因になります。
- ⑬著しく電氣的ノイズを発生する機械のそばでのご使用は避けてください。誤動作や故障の原因になります。
- ⑭コントロールユニットやモータ等から煙・異音・異臭がするなど異常が発生した場合は、すぐに電源を OFF にしてください。

## 2 特 長

- ①高速 ブラシレスモータの採用により最高回転速度50,000min<sup>-1</sup>の高速回転が可能です。  
また、面倒なブラシの交換も不要です。
- ②高性能マイクロプロセッサの採用により正確な工具の回転速度制御および保護機能を有しています。
- ③シーケンス制御等の外部機構を使用することにより、E2550システムを外部から制御することが可能です。また動作状態のモニタ出力により外部機器で監視が容易です。
- ④1台のユニットで2本のモータを選択してご使用になれ、より多様な加工に対応できます。
- ⑤回転速度制御域が5,000～50,000min<sup>-1</sup>と幅広く、かつ正確な回転速度を維持するため、精密な作業を可能にします。
- ⑥ユニットはコンパクトな形状で操作部、接続器は正面部にまとめましたので操作が容易です。また取り付け等のスペースをとりません。
- ⑦ユニット電源電圧は、電源電圧切替スイッチで100Vから200V、または200Vから100Vに切り替えて使用することができ、ご使用の電気設備環境にあわせることができます。
- ⑧スピンドル・モータの外装はステンレス材（SUS-416）で、外径はφ25に研磨仕上げされており、専用機等への取り付けが容易です。
- ⑨モデルは2タイプ。スタンダードタイプのNE145と産業機械への安全対策に対応したNE145-OP1があります。
- ⑩チャックの種類が豊富です。
- ⑪スピンドルを交換することにより多様な加工が可能です。

## 3 仕 様

### ①ユニット

| 型式       |      | NE145   | NE145-OP1                      | ※注      |
|----------|------|---|--------------------------------|---------|
| 定格入力     |      | 単相AC100V/200V (±10%) 50/60Hz 1.2A/0.6A                                  |                                |         |
| 定格出力     |      | AC27V 1.5A  |                                |         |
| 過電圧カテゴリー |      | Ⅱ   |                                |         |
| 汚染度      |      | クラス2  |                                |         |
| 回転速度指令範囲 |      | 1) 5,000～50,000min <sup>-1</sup><br>2) 500min <sup>-1</sup> (センター位置出し用) |                                |         |
| 外部制御信号   | 入力信号 | フォトカプラによる絶縁入力 5点<br>アナログ入力 2点   | フォトカプラによる絶縁入力 6点<br>アナログ入力 2点  |         |
|          | 出力信号 | フォトカプラによる絶縁出力 9点  | フォトカプラによる絶縁出力 9点<br>リレー接点出力 2点 |         |
|          |      | アナログ出力 3点   |                                |         |
| 保護機能     |      | 過電圧、過電流、過負荷、センサ異常、過熱、ブレーキ異常、ロータロック、エア不足、起動エラー、過速度                       | 同左プラス                          | 非常停止エラー |
| 使用温度範囲   |      | 0～40℃   |                                |         |
| 定格消費電力   |      | 92W   |                                |         |
| 質量       |      | 3.6kg   |                                |         |
| 寸法       |      | W108mm × D156mm × H175mm  |                                |         |

※注 (NE145-OP1の特徴)

- ・EN規格を取得したセーフティリレーを搭載し a 接点をモータの電力ラインに使用し、b 接点を外部出力しています。
- ・非常停止信号によりセーフティリレーはON/OFFしモータ電力ラインを継電します。
- たとえモータ電力素子に異常があってもリレーでモータ電力ラインを確実に開放します。

- ・産業機械等の可動ガードの開放に連動した非常停止信号を入力すればセーフティリレーが作動しモータ電力ラインを確実に開放しモータは停止しますので安全です。
- ・b接点出力はモータ電力ラインの開放の検出に使用でき、産業機械等のロック機構付き可動ガード開放用の信号などに利用できます。セーフティリレーはa接点が溶着してもb接点は強制ガイド機構によりコイル無励磁状態で0.5mm以上の接点間隔を保持しますので、モータ電力ラインの開放の検出を確実に行えます。

## ②モータ

|         |                               |
|---------|-------------------------------|
| 型式      | EM25N-5000                    |
| 回転速度    | 5,000~50,000min <sup>-1</sup> |
| 最大瞬間出力  | 125W                          |
| 定格出力    | 40W                           |
| 冷却エア圧   | 0.15~0.25MPa                  |
| 冷却エア消費量 | 35Nℓ/min (0.25MPa時)           |
| 質量      | 250g (モータコード含まず)              |
| 寸法      | φ25mm×111.4mm                 |

## ③スピンドル

|                      |                                      |
|----------------------|--------------------------------------|
| 型式                   | NR-2551・NR-H2551                     |
| 許容回転速度               | 50,000min <sup>-1</sup>              |
| スピンドル精度              | 1μm以内                                |
| 標準コレットチャック (CHK-3.0) | φ3.0mm                               |
| 質量                   | 253g (NR-2551) ・ 261g (NR-H2551)     |
| 外径寸法                 | φ25mm (NR-2551) ・ φ25.4mm (NR-H2551) |

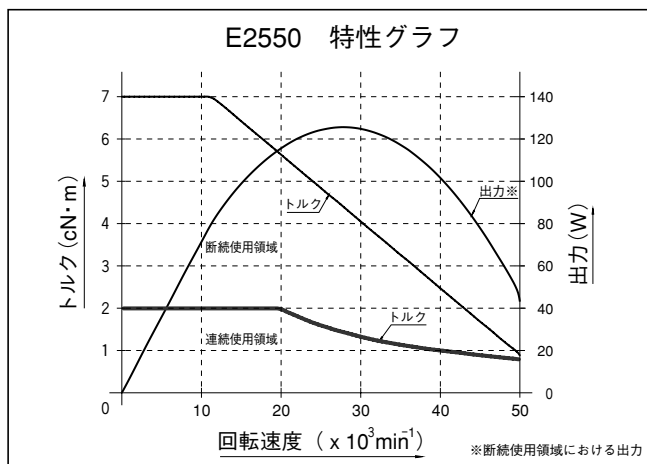
## <オプション>

|                      |   |
|----------------------|---|
| コレットチャック (CHK-□□)    | φ0.5mm~6.0mmまで0.1mmおき<br>及びφ2.35、φ3.175、φ6.35mm |
| チャックナット              | K-265   |
| メタルソー専用軸 (KCH-03)    | 内径φ6×外径φ30mm用                                   |
| ドリルチャック専用軸 (DCH-J0K) | ジャコブステーパ0番用                                     |
| 砥石軸 (AGM-03)         | 内径φ5mm砥石用                                       |

### 標準付属品

- ・電源コード
- ・フィルタ付きエアホース
- ・コネクタキャップ (本体に付属)
- ・コネクタカバーA (本体に付属)
- ・コネクタカバーB (本体に付属)
- ・エアプラグ
- ・ブラケット (2個)
- ・ナイロンクリップ
- ・ねじ (7個)
- ・取扱説明書

## 4 トルク出力特性グラフ



## 5 各部の名称

### (1) 全体構成

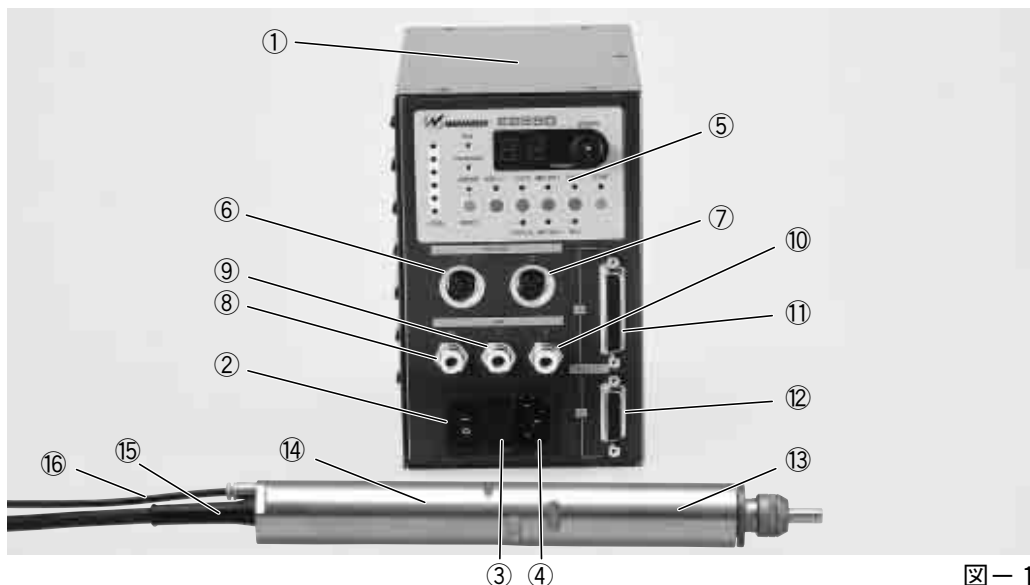


図-1

①ユニット (型式NE145)

②電源スイッチ

③ヒューズホルダ

管型ヒューズ2ヶが入ります。指定のヒューズを使用してください。

④インレット

付属品の電源コードの電源プラグを差し込みます。

⑤操作パネル

⑥モータ接続コネクタ#1

モータを接続します。

⑦モータ接続コネクタ#2

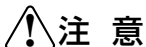
モータを接続します。

このコネクタをご使用にならないときは、安全のために付属のコネクタキャップを取り付けてください。

⑧エア入力ジョイント

モータを冷却するためのエアを入力します。

0.15~0.25MPaに調圧したクリーンなドライエアが必要です。



### 注意

入力エア圧が不足していると、モータスピンドルは回転しませんのでご注意ください。

⑨冷却エア出力ジョイント (モータ#1用)

モータ接続コネクタ#1に接続されたモータに冷却エアを供給するためのエアホースを接続します。

⑩冷却エア出力ジョイント (モータ#2用)

モータ接続コネクタ#2に接続されたモータに冷却エアを供給するためのエアホースを接続します。

このジョイントをご使用にならないときは粉塵などが混入しないようにするため付属のエアプラグを接続してください。

⑪外部入出力コネクタA

外部機器からの制御入力、および運転状態を出力します。

ご使用にならないときは安全のため付属のカバーをコネクタに被せてください。

⑫外部入出力コネクタB

非常停止信号の入力および運転状態を出力します。

(NE145とNE145-OP1では使用できる端子が異なります。詳細はP18の外部入出力コネクタB信号詳細を参照してください。)

ご使用にならないときは安全のため付属のカバーをコネクタに被せてください。

⑬スピンドル

型式NR-2551 (この他に使用できるスピンドルはP25 28を参照ください。)

⑭モータ

型式EM25N-5000-J4

⑮モータコード

ユニットの⑥、⑦に接続します。長さは4mです。

⑯モータ冷却用エアホース

モータ接続コネクタ⑥、⑦に接続されたモータを冷却させるためのホースです。モータスピンドルと冷却エア出力ジョイント⑨、⑩に接続します。モータスピンドルと冷却エア出力ジョイント⑨、⑩をエアホースφ4で接続する際は、モータの付属品のレジューサ (φ6-φ4変換アダプタ) を使用してください。

## (2) 操作パネル



図-2

### ⑰回転速度表示器 (SPEED)

2桁のデジタル表示で設定回転速度、実回転速度および警告番号、エラーコードを表示します。モータ停止時は設定回転速度を表示し、回転中は実回転速度を表示します。

### ⑱速度設定用ボリューム

回転速度を設定します。時計方向に回すと設定速度が高くなります。設定回転速度範囲は、5,000～50,000min<sup>-1</sup>です。

### ⑲スタートスイッチ (START)

モータを回転させます。

### ⑳回転方向設定スイッチ (FWD.-REV.)

正回転 (FWD.) と逆回転 (REV.) の回転方向を設定します。工具の先端方向からみて反時計方向が正回転 (FWD.) となります。

### ㉑モータ選択スイッチ (MOTOR 1-MOTOR 2)

モータ接続コネクタ⑥、⑦に接続されたモータを選択します。

### ㉒コントロールスイッチ (AUTO-MANUAL)

モータの起動、モータの選択、回転方向、センター位置だし速度の設定方法を切り換えるスイッチです。

●MANUAL：操作パネルで設定します

●AUTO：外部機器から外部入出力コネクタ A ⑪への入力信号で設定します

### ㉓センター位置だしスイッチ (500min<sup>-1</sup>)

マシニングセンタ・フライスのセンター位置だしを行う時に回転速度を500min<sup>-1</sup>に一定にするスイッチです。

### ㉔エラーリセットスイッチ (RESET)

エラーが発生したときのエラー解除用スイッチです。エラーコードによっては電源を入れ直さないとエラー解除ができない場合があります。

### ㉕負荷LED (LOAD)

モータ回転中の負荷の割合を6ヶのLED (緑3ヶ、黄色2ヶ、赤1ヶ) で6段階で表示します。3個以下のLED (緑) が点灯する負荷状態では連続的に使用できます。黄色と赤色LEDが点灯する負荷状態では連続的に使用できず短時間使用となります。

この負荷状態では警告LED (WARNING) ⑳が点滅します。この負荷状態を一定時間以上持続させるとエラーLED (ERROR) ㉑が点滅しモータは緊急停止します。

## ②⑥警告LED (WARNING)

ユニット、モータ、冷却用エアの動作状態や使用状態を監視し、連続的に使えなかったり、またはモータの起動条件が整わない時に点滅します。このとき回転速度表示器 (SPEED) ①⑦は警告コードと実回転速度 (または設定回転速度) を交互に表示します。

## ②⑦エラーLED (ERROR)

ユニット、モータの内部に異常がある場合や警告状態で連続使用した場合に点滅します。この時、回転中のモータは緊急停止し、回転速度表示器 (SPEED) ①⑦はエラーコードを表示します。

## ②⑧回転中LED (RUN)

モータが起動信号により回転しているとき点灯します。

# 6 寸法図

## (1) モータスピンドルの寸法図

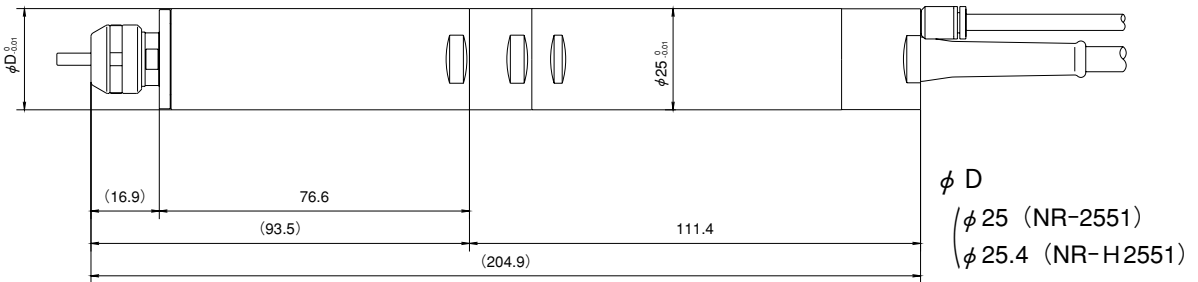


図-3

## (2) コントロールユニットの寸法図

### 底面に取付

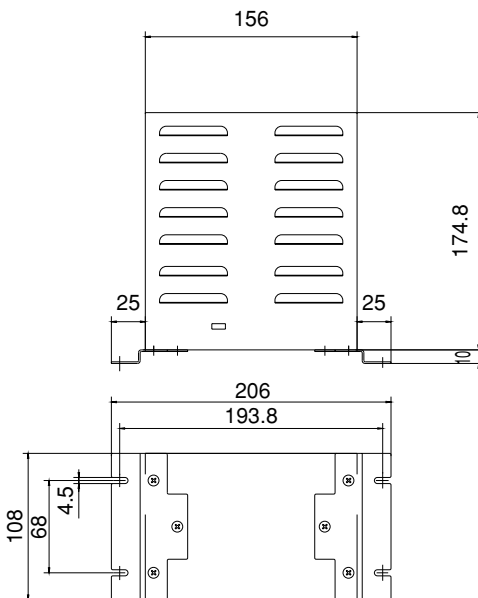


図-4

付属のブラケットを使用して、コントロールユニットを底面で固定する場合と背面で固定場合があります。(詳細は、P 9 ⑩を参照ください。)

### 背面に取付

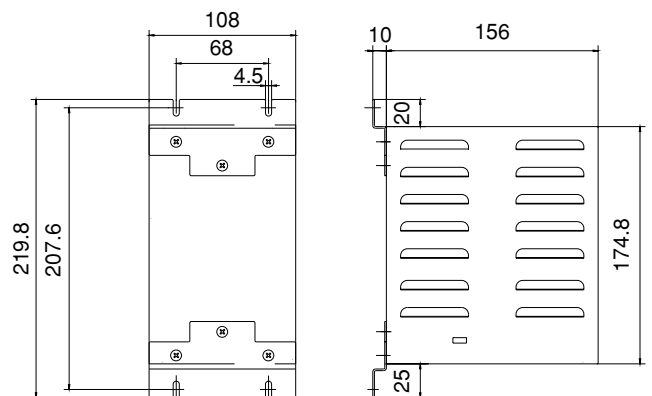


図-5



## 7 電源電圧切替スイッチの操作方法

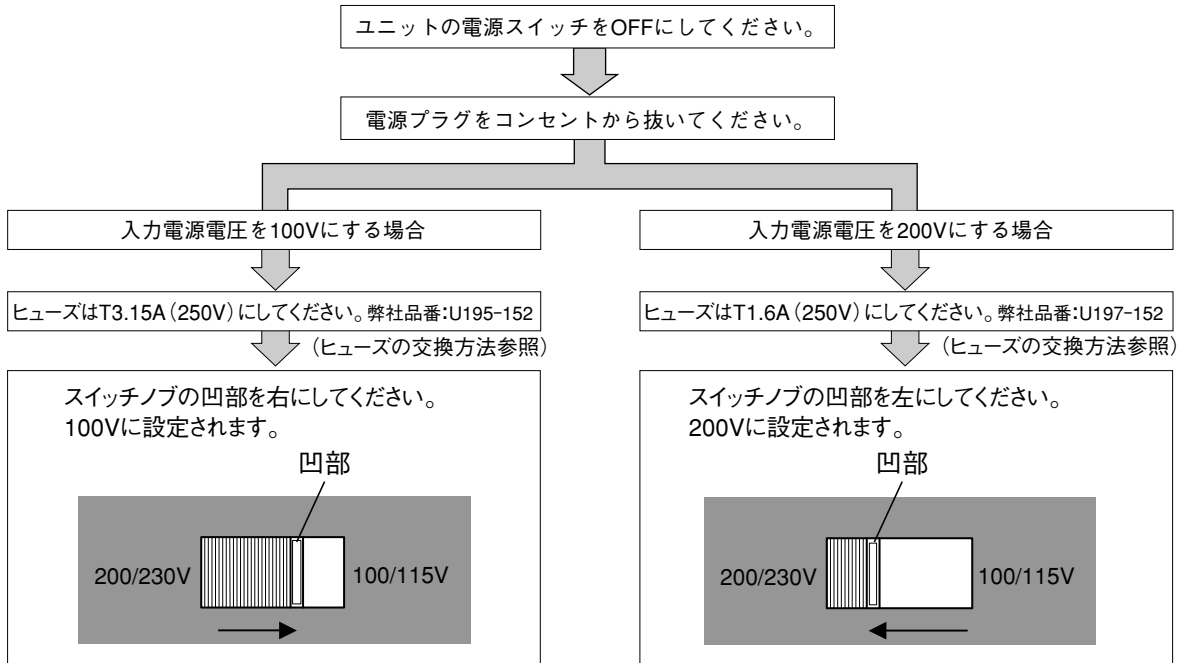
- 本製品はユニット内の電圧切替スイッチを切り替えることで入力電源電圧100Vあるいは200Vでのご使用が可能です。



**警告**

操作を間違えてご使用になりますと感電、火災の恐れおよび製品を破損してしまいますので充分理解した上で操作してください。

- 下のフローにしたがって入力電源電圧に合った電圧切替スイッチの設定、ヒューズの交換をしてください。



### ※スイッチノブの設定方法

- ユニット左側面に入力電圧切替用の四角の穴があります。
- 穴にマイナスドライバ等をいれ、スイッチノブの凹部を左右に動かして設定します。



図-6



**警告**

入力電源電圧切り替えスイッチを操作するときは、必ず電源プラグを抜き、電源スイッチをOFFにした状態で行ってください。電源を入れたままでの操作は、感電、火災の恐れおよび製品を破損してしまう原因になります。

## 8 ヒューズの交換方法

### ⚠ 警告

- ・ヒューズの交換の際はユニットの電源スイッチがOFFに、電源プラグがコンセントから抜かれていることを確認ください。
- ・ヒューズは下記の指定されたものをご使用ください。
- ・指定外のヒューズをつけますと、けが、火災、感電の恐れ、また製品の破損の原因になります。

- ・インレットボックス内のキャップを上下にあるツメを内側に押し引き抜きます。
- ・指定のヒューズと交換します。

ヒューズは、入力電源電圧によって異なります。

入力電源電圧：100Vの時 T 3.15 A (250V) 弊社品番：U195-152

：200Vの時 T 1.6 A (250V) 弊社品番：U197-152

- ・キャップのツメをインレットボックスにしっかり押し込み、はめ込みます。



図-7

## 9 電源コード接続方法

- ・ユニット前面のインレット④に電源プラグをしっかりと差し込んでください。
- ・電源コードが引っ張られて抜けることがないようにユニット右側面下部に電源コードを固定するタップが用意されています。付属品のナイロンクリップ及びねじでコードを固定してください。下図を参考に固定してください。



図-8

### ⚠ 警告

電源コードは必ずアース付きコードを使用してください。アースなしのコードを使用しますと感電、火災のおそれ、および製品の破損の原因になります。

## 10 ブラケットの取り付け方法

- ・取付けブラケットは付属品として2枚あります。
- ・取付けはユニットを底面で固定する場合と背面で固定する場合の2通りが可能です。
- ・ユニットにブラケットをつけた後、ブラケットの切り溝部でユニットを設置します。

### ①底面で固定する場合

- ・ユニット底面の6ヶ所の穴にブラケット2枚を付属のねじで取り付けます。



図-9

### ②背面で固定する場合

- ・ユニット背面の6ヶ所の穴にブラケット2枚を付属のねじで取り付けます。

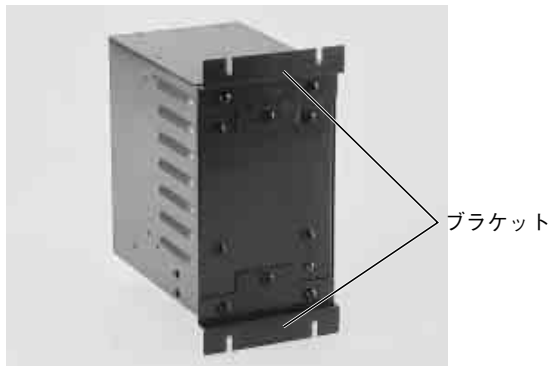


図-10

### ⚠ 注意

- ・ユニットの設置の際は、ユニットを横にたおした位置または、逆さになるような方向での設置はしないでください。このような設置の場合ユニットの異常過熱、塵埃の進入などによりユニットの故障、破損の原因になります。
- ・ユニット両側の冷却用風穴が塞がれるような場所に取り付けしないでください。ユニットが異常過熱しユニットの故障、破損の原因になります。

### ③設置方法

- ・ユニット本体と制御盤の内面または、その他の機器との間隔は規定の距離を保ってください。設置間隔が狭すぎると放熱効果が悪くなりユニットの故障原因となります。

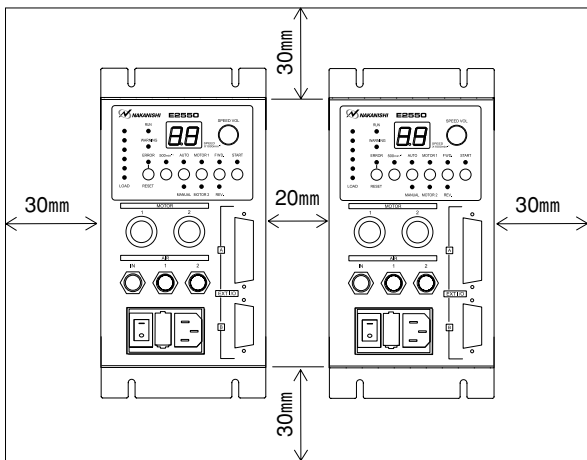


図-11

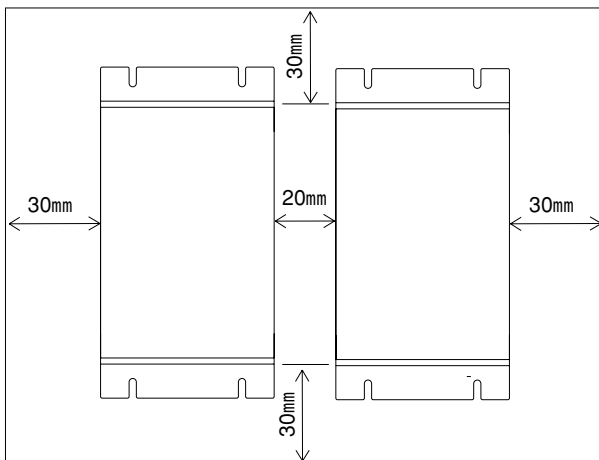


図-12

## 11 モータコードの接続方法

- モータプラグのガイドキーAをユニット側のモータソケットのキー溝Bに合わせてしっかり差込ます。
- モータプラグのカップリングナットC（おねじ部分）をユニット側のモータソケットのソケットシェルD（めねじ部分）にしっかり回して固定します。
- モータ1本のみを接続する場合は、使用しないモータ接続コネクタにコネクタキャップを取り付けてください。

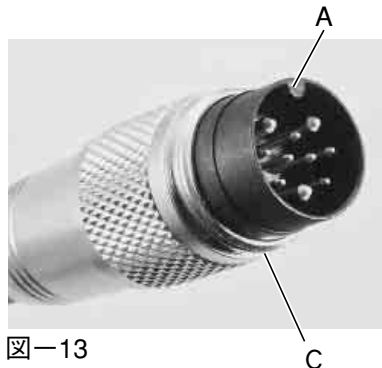


図-13

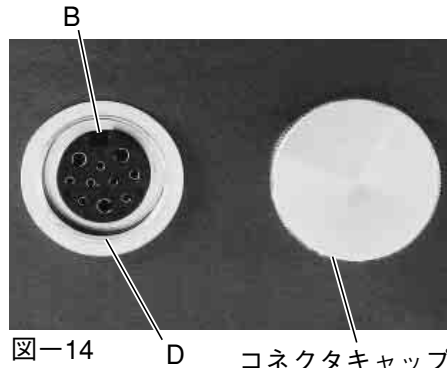



図-14

コネクタキャップ

## 12 エアーホースの接続方法

- 別売のエアラインキット (AL-0201) からの付属のフィルタ付エアースホースをユニットのエア入力ジョイント⑧に差し込んでください。（弊社のエアラインキットを使用しない場合は、必ずエアフィルタを使用したクリーンなドライエアを供給してください。）
- モータ冷却用エアースホースの一方をモータ背面のエアジョイントに差し込んでください。
- もう一方をユニット正面の冷却エア出力ジョイント（⑨：モータ#1 ⑩：モータ#2）にモータ付属品のレギュサ（φ6-φ4変換アダプタ）を使用して差し込んでください。
- エア圧をレギュラータで0.15～0.25MPaになるように調整してください。
- パラメータ（ PG）エア検出機能の設定を設定すると、エア供給がない状態でのモータ起動が可能になります。但し、エア供給がないため最高回転速度が30,000min<sup>-1</sup>に制限されます。

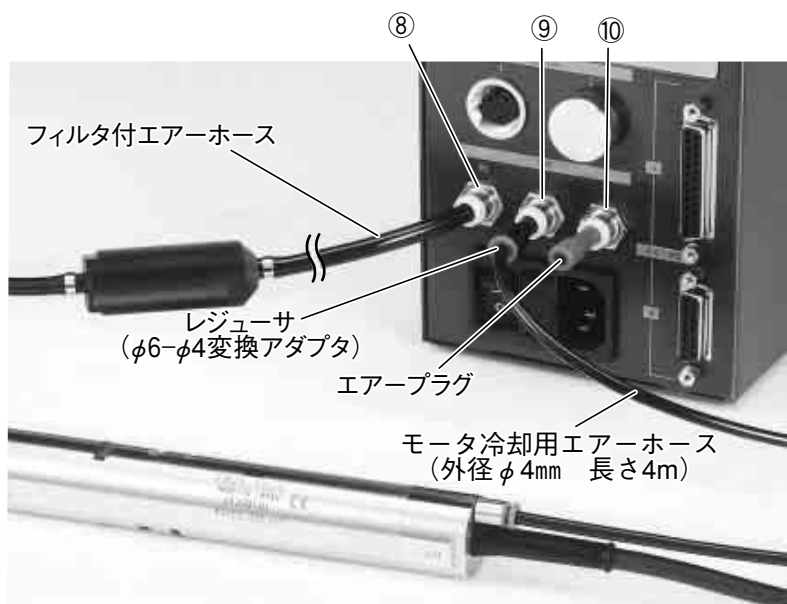


図-15

### ⚠ 注意

- ユニット正面の冷却エア出力ジョイント（⑨・⑩）のどちらか一方のみを使用する場合は、使用しない方のエアジョイントに必ず付属のエアースプラグを取り付けてください。エアースプラグを取り付けないとエアが排出されます。
- 冷却用エアは、エアパージとしてスピンドルの防塵をかねています。電源スイッチ②をOFFにすると冷却用エアは止まり、スピンドルにエアがいきません。電源スイッチ②をOFFにするときは、スピンドルに切削油等が入らないようにしてください。
- 供給するエアは0.15～0.25MPaに調整してください。エア圧が不足しているとモータが回転しません。
- ホース配管の際、極端な曲げ、つぶれ等の無理な力がホースに加わらない配管にしてください。無理な力が加わるとモータスピンドルの冷却を妨げ、モータスピンドルを著しく劣化させ故障の原因となります。

## 13 モータとの接続

モータ前部のねじに、スピンドル後部のねじを合わせて、時計方向に回します。この時、回転伝動用クラッチが噛み合わない場合には、モータとの接続ねじが最初の2回転ぐらいで止まりますが、その場合には無理に締め込まず、ねじを少し戻しながらバーを指で回し、クラッチを噛み合わせてからねじ込み、最後にスパナで締めてください。

### ⚠ 注意

モータにスピンドルを取り付ける場合は、接続内部にゴミが入らないように注意し、清掃してから取り付けてください。また、汚れた手で取り付けは、ゴミが入りやすいのできれいな手で取り付けてください。

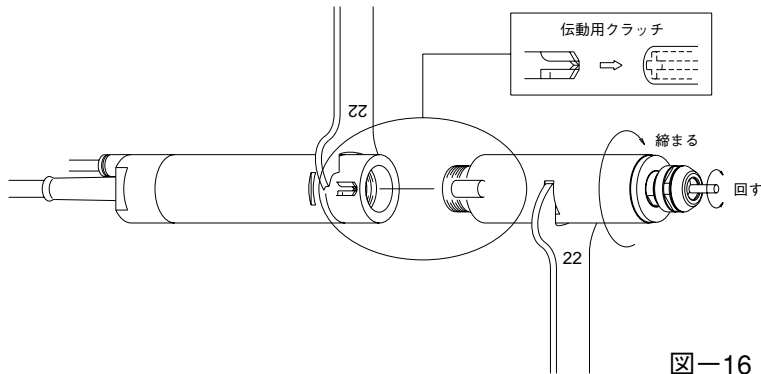


図-16

## 14 先端工具の交換方法

先端工具の交換は以下の手順に従ってください。

- ①スピンドル軸に付属のスパナ12を掛けて固定します。
- ②チャックナットに付属のスパナ14を掛け、反時計方向に回してチャックナットをゆるめ、先端工具を抜き取ります。（約1回転チャックナットを回すと1度固くなり、更に回すとチャックを開きます。）
- ③別の先端工具を挿入し、チャックナットを時計方向に回して、先端工具を固定します。

### ⚠ 注意

チャックナットを締める場合は、必ず先端工具をチャックに入れておこなうようにしてください。先端工具を入れずにチャックを締めた場合、必要以上にチャックが締まり、内部でチャックとチャックナットのツメが外れる恐れがあります。ツメが外れると、チャックナットをゆるめてもチャックがスピンドル内に残り、取れなくなる場合があります。

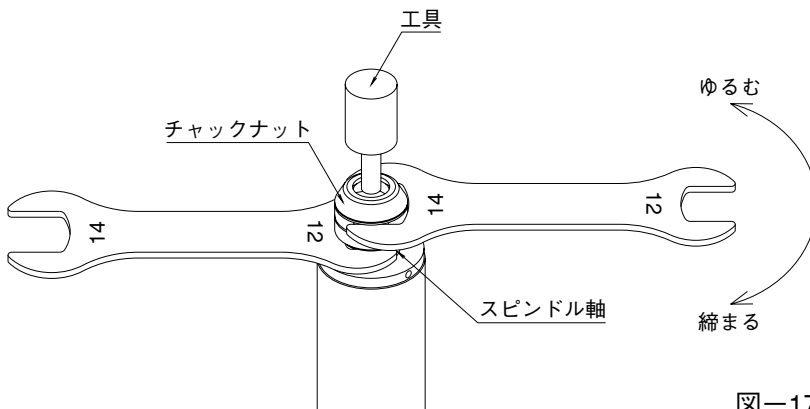


図-17

## 15 チャックの交換方法

チャックの交換は、以下の手順に従ってください。

- ①前記工具交換方法により工具を付けたままチャックナットをゆるめ、チャックナットがスピンドル軸から外れるまで回し、工具と一緒にスピンドル軸から抜いてください。その後にチャックから工具を抜いてください。
- ②チャックナットを手を持ちチャックをスパナ掛けの方向に傾けるとチャックが外れます。
- ③チャックを取り付けるときは、チャックナットのスパナ掛け方向に傾けて入れると取り付けられます。

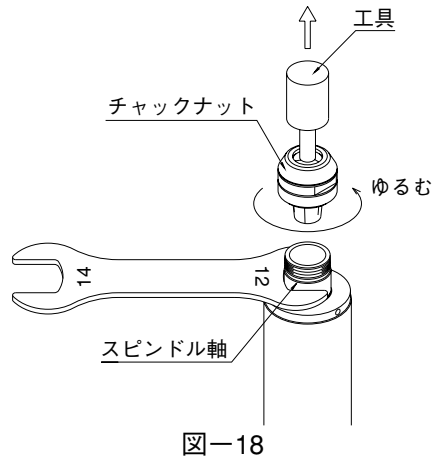


図-18

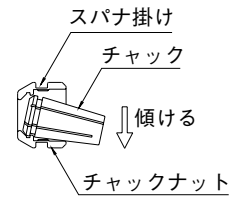


図-19

## 16 スピンドルの取り付け方法

スピンドルをホルダーに取り付けて機械に装着する場合、図-20の取り付け方法をお勧め致します。

(図-20の方法ができない場合は図-21の方法で取り付けてください。)

図-22のように直接ねじで止める取り付けは、スピンドルの外サヤが変形し回転不良や発熱の原因になりますのでおやめください。また、スピンドルの内部にはベアリングが入っていますので、ベアリング部をさけてホルダーに取り付けてください。尚、取り付け区間は図-23を参照してください。



**警告**

モータスピンドルを取付ける際のホルダは、機械のアースに接続されていることを確認してください。接続されていないと感電の恐れがあります。

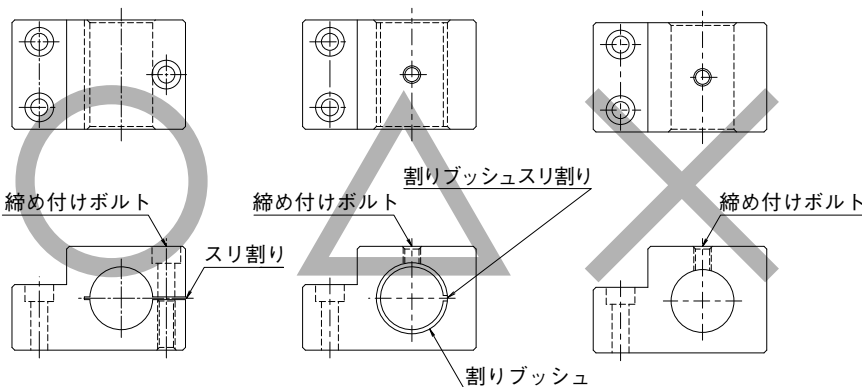


図-20

図-21

図-22

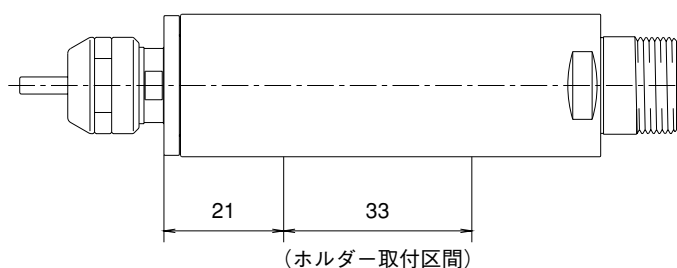


図-23

## 17 操作手順

### (1). 制御モードを選択します。

- ・「モータの起動 / 停止」、「回転方向」、「モータ選択」、「500min<sup>-1</sup>の選択」をパネルシートのスイッチで操作するか、外部機器からの信号（外部入出力コネクタ A ⑪）で操作するかを決めます。コントロールスイッチ⑫で選択します。



⑫コントロールスイッチ 図-24

- ・パネルのスイッチで行う場合：コントロールスイッチを押し“MANUAL”を選択します。
- ・外部機器から行う場合：コントロールスイッチを押し“AUTO”を選択します

### (2). 「モータ # 1, 2の選択」、「回転方向の設定」、「500min<sup>-1</sup>の選択」、「モータの起動 / 停止」を選択します。

#### ①制御モードが“MANUAL”のとき：

- ・モータ # 1、2 の選択 モータ選択スイッチ⑭を押します。  
モータ # 1 を選択する時は“MOTOR 1”を  
モータ # 2 を選択する時は“MOTOR 2”を選択します。

#### ⚠ 注意

モータ1とモータ2を同時に使用することはできません。

- ・回転方向の設定 回転方向スイッチ⑮を押します。  
正回転のときは“FWD”を逆回転のときは“REV”を選択します。  
工具先端側からみて反時計方向回転が正回転です。
- ・500min<sup>-1</sup>の選択 マシニングセンタ・フライス盤のセンター位置だし作業等をする場合は500min<sup>-1</sup>スイッチ⑯を押します。  
選択すると回転が500min<sup>-1</sup>に設定されます。  
なお500min<sup>-1</sup>での切削作業は行わないでください。
- ・モータの起動 / 停止 スタートスイッチ⑰を押すと“START”のLEDが点灯し回転します。  
再度スイッチを押すと停止します。



⑯500min<sup>-1</sup>スイッチ ⑭モータ選択スイッチ

図-25

## ②制御モードが“AUTO”のとき：

外部入出力信号コネクタA⑪より信号を入力します。

- ・ モータ # 1, 2 の選択      モータ選択信号（端子No.15：SEL）で設定します。  
モータ # 1 を選択する時はOFF「開」。  
モータ # 2 を選択する時はON「閉」。  
パネルの“MOTOR1”、“MOTOR2”がそれぞれ点灯します。
- ・ 回転方向の設定      回転方向設定信号（端子No.2：DIR\_IN）で設定します。  
正回転の時はOFF「開」、逆回転の時はON「閉」にします。パネルの“FWD.”、“REV.”がそれぞれ点灯します。  
工具先端側からみて反時計方向回転が正回転です。
- ・ 500min<sup>-1</sup>の選択      先端工具のセンター位置出し作業等をする場合は500min<sup>-1</sup>回転速度（端子No.16：500min<sup>-1</sup>）をON「閉」にします。  
なお500min<sup>-1</sup>での切削作業は行わないでください。
- ・ モータの起動 / 停止      回転指令（端子No.14：START）をON（閉）にします。  
パネルの“START”のLEDが点灯します。  
なおユニットの電源ON時および制御モードを“MANUAL”から“AUTO”にしたときすでに回転指令がON（閉）になっているとエラーコード“EA”が表示されます。

## (3). 回転速度の設定

### ①制御モードが“MANUAL”のとき：

パネルの速度設定用のボリューム⑱で設定します。



図-26

- ・ 回転速度の設定範囲は、5,000～50,000min<sup>-1</sup>です。
- ・ 回転速度の設定値は、2桁のLEDに表示されます。  
50,000min<sup>-1</sup>で“50”と表示されます。
- ・ モータ # 1 の速度設定を行うときは、モータ選択スイッチで“MOTOR 1”を、モータ # 2 の速度設定は“MOTOR 2”を選択して行います。

## ⚠ 注意

パラメータの設定変更（P25. ⑳パラメータの設定方法）を行うと、「回転速度設定値の固定」、「最高回転速度の設定」、「AUTOモードのときの速度設定方法」、「外部起動方式の設定」、「エア圧検出機能の設定」を設定変更することができます。出荷時のパラメータ設定を変更した場合は、現在の設定値を十分確認してからパラメータの設定をおこなってください。



②制御モードが“AUTO”のとき：

外部入出力信号コネクタA①より信号を入力します。

- ・モータ#1の回転速度設定は速度指令電圧#1（端子No.23：VR1）で設定します。
- ・モータ#2の回転速度設定は速度指令電圧#2（端子No.3：VR2）で設定します。
- ・DC0Vで5,000min<sup>-1</sup>、DC8V以上で50,000min<sup>-1</sup>です。
- ・回転速度の設定値は、パネルシートの2桁のLEDに表示されます。50,000min<sup>-1</sup>で“50”と表示されます。

(4) その他の速度設定

パラメータを設定しますと下記のことが可能になります。

- ・モータ#1、#2の回転速度設定値をそれぞれ固定できます。
- ・モータ#1、#2の最高回転速度をそれぞれ設定できます。
- ・制御モードが“AUTO”のときモータ#1、#2の回転速度をパネルのボリュームで設定できます。
- ・エラーが発生したとき外部入出力コネクタから出力するエラー信号のオン(閉)、オフ(開)の論理を反対に設定できます。
- ・外部起動時に回転方向の設定と起動が同時におこなえます。
- ・エア供給がなくてもモータ起動が可能になります。但し、エア供給がないため最高回転速度が30,000min<sup>-1</sup>に制限されます。

詳細はパラメータの設定の項（P 25 24）を参照ください。

## 18 外部入出力信号仕様

### (1) 外部入出力コネクタA

#### ①外部入出力コネクタA信号詳細

| 端子No. | 端子記号    | 名称             | 入力/出力 | 信号   | 端子の説明  |
|-------|---------|----------------|-------|--|--|
| 1     | COM     | 入力信号用電源        | 入力    | DC24Vまたは0V   | 入力用信号の外部電源です。+24Vまたは0Vを入力ください。（※2）               |
| 2     | DIR_IN  | 回転方向設定信号       | 入力    | OFF(開):正回転<br>ON(閉):逆回転  | モータの回転する方向を設定します。                                |
| 3     | VR2     | 速度指令電圧#2       | 入力    | DC0~10V<br>0V:5,000min <sup>-1</sup><br>8V以上:50,000min <sup>-1</sup> | モータ#2の回転速度設定用です。                                 |
| 4     | RESET   | エラー解除信号        | 入力    | ON(閉)->OFF(開)  | エラー状態を解除します。一旦ONにした後OFFにすると解除します。                |
| 5     | —       | 未使用            | —     | —  | 未使用の端子です。  |
| 6     | RUN     | 回転中            | 出力    | ON(閉):回転<br>OFF(開):停止  | 回転指令でモータが回転していることを示します。                          |
| 7     | DIR_OUT | 回転方向信号         | 出力    | OFF(開):正回転<br>ON(閉):逆回転  | 設定された回転方向を示します。                                  |
| 8     | ERR     | エラー信号          | 出力    | ON(閉):正常<br>OFF(開):エラー発生   | 異常が発生したことを示します。（※1）<br>エラーコードはユニットの表示器に表示されています。 |
| 9     | —       | 未使用            | —     | —  | 未使用の端子です。  |
| 10    | GND     | アナログ電源GND      | 出力    | 内部GND  | ユニット内部のGNDです。（※2）                                |
| 11    | VCC     | アナログ信号用電源      | 出力    | DC10V  | 速度指令電圧（VR#1、2）信号用電源です。DC10Vを出力します。               |
| 12    | MOTOR_I | モータ電流<br>モータ電圧 | 出力    | DC0~10V<br>0V:0A<br>10V:20A  | モータ電流を示します。出力電圧はモータ電流値に比例して出力します。                |
| 13    | GND     | アナログ電源GND      | 出力    | 内部GND  | ユニット内部のGNDです。（※2）                                |
| 14    | START   | 回転指令           | 入力    | ON(閉):回転<br>OFF(開):停止  | モータの回転/停止を制御します。                                 |
| 15    | SEL     | モータ選択信号        | 入力    | OFF(開):モータ#1<br>ON(閉):モータ#2  | モータ#1、2を選択します。                                   |

|    |                      |                          |    |  |  |
|----|----------------------|--------------------------|----|--|--|
| 16 | 500min <sup>-1</sup> | 回転速度500min <sup>-1</sup> | 入力 | ON(閉):500min <sup>-1</sup>   | ON(閉)で設定速度が500min <sup>-1</sup> になります。                               |
| 17 | OP_IN                | 予約信号                     | 入力 |  | 予約された信号です。お客様はご使用になれません。   |
| 18 | -COM                 | 出力信号用電源GND               | 入力 | 外部GND  | 出力信号用外部電源のGNDを接続します。(※2)   |
| 19 | PULSE                | 回転パルス                    | 出力 | 1パルス/回転  | モータ1回転で1パルス出力します。デューティ50%。   |
| 20 | WARNING              | 警告信号                     | 出力 | OFF(開):警告なし<br>ON(閉):警告有り  | 警告が発生したことを示します。<br>警告コードはユニットの表示器に表示されています。                          |
| 21 | COIN                 | 回転到達信号                   | 出力 | ON(閉):到達<br>OFF(開):未到達   | モータの回転速度が回転速度設定の90%以上に到達したことを示します。                                   |
| 22 | —                    | 未使用                      | —  |  | 未使用の端子です。  |
| 23 | VR1                  | 速度指令電圧 # 1               | 入力 | DC0~10V<br>0V:5,000min <sup>-1</sup><br>8V以上:50,000min <sup>-1</sup> | モータ # 1 の回転速度設定用です。  |
| 24 | LOAD                 | 負荷率モニタ電圧                 | 出力 | DC0~10V<br>0V:0%<br>10V:200%   | 設定回転に対する負荷率電圧です。<br>負荷率モニタ電圧×20が負荷率%になります。<br>5V(100%)で連続使用の上限を示します。 |
| 25 | SPEED_V              | 回転速度モニタ電圧                | 出力 | DC0~10V<br>1V:10,000min <sup>-1</sup><br>5V:50,000min <sup>-1</sup>  | モータ回転中の回転速度を示します。出力電圧は回転速度に比例します。                                    |

※1 エラー信号出力の論理は、ユーザパラメータ設定で変更可能です。詳細は25ページを参照ください。

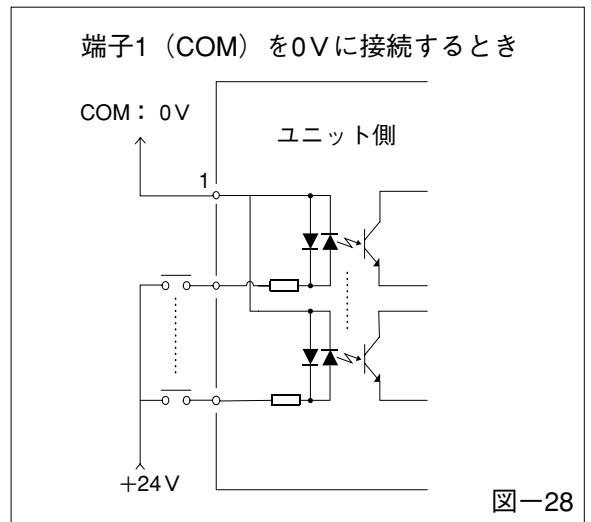
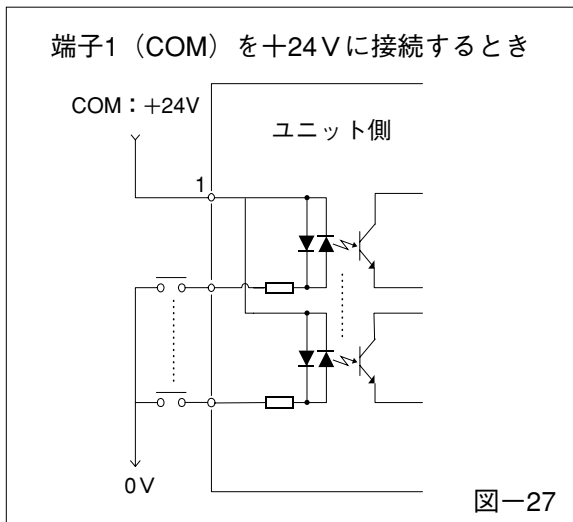
※2 **注意**

- ・端子1を0Vとして使用する場合、端子1を端子10,13(内部GND)に接続しないでください。
- ・端子10,13(内部GND)と端子18(外部-COM)を接続しないでください。

## ② 外部入出力回路

### ●入力回路

入力信号は、「回転指令」、「回転方向」、「モータ選択」、「500min<sup>-1</sup>回転速度」、「リセット解除」の5種類があり、DC24V電源を使用し入力回路を構成します。接続は図-27、28を参考に行ってください。なお電源はお客様でご用意ください。使用電源は24V±10%、25mA(1回路5mA)以上のものをご使用ください。



## ●出力回路

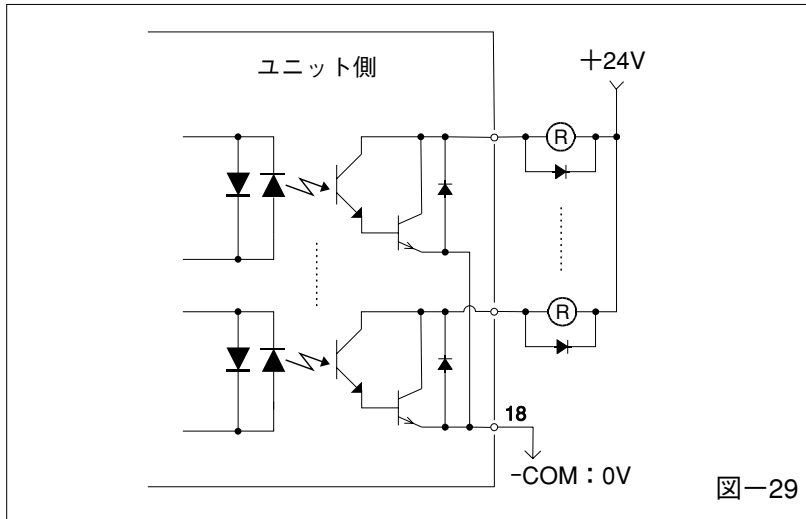
出力信号は「回転中」、「回転方向」、「回転パルス」、「回転到達」、「警告」、「エラー」の6種類があり、トランジスタ無接点回路で構成されています。

電圧、電流の仕様はそれぞれ以下の通りです。

印加電圧 (V Max)  $\leq$  DC30V

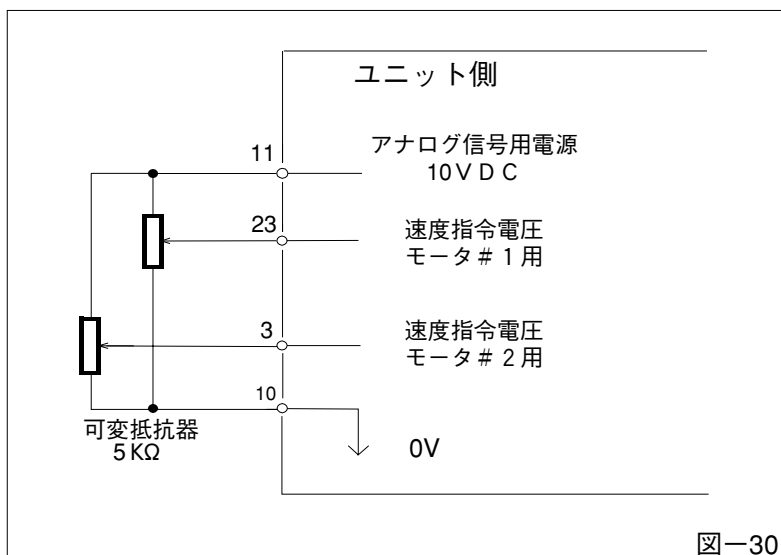
通電電流 (I<sub>p</sub>)  $\leq$  100mA (ただし、回転パルスは50mA)

接続は図-29を参考に行ってください。なお、出力回路については別途電源が必要です。入力回路と同一のDC24V電源を使用することをお勧めします。



## ●回転速度指令回路 (モータ # 1 用、モータ # 2 用)

接続は図-30を参考に接続してください。



## ●アナログモニタ回路

アナログモニタ信号としては「モータ通電電流」、「負荷率モニタ電圧」、「回転速度モニタ電圧」、の3種類があります。接続は図-31を参考に接続してください。

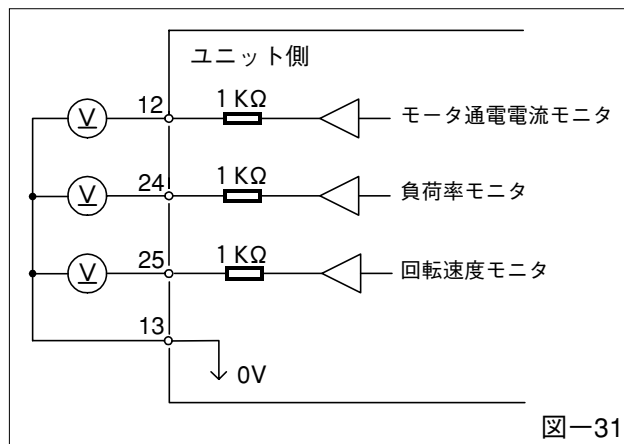


図-31

## (2) 外部入出力コネクタB

NE145-OP1を産業機械に接続して使用する場合、機械側の安全回路にSAFE-1A、SAFE-1B、SAFE-2A、SAFE-2Bの信号を接続することで信頼性の高い安全停止機能が構築できます。

### ①外部入出力コネクタB 信号詳細

#### ⚠ 注意

・型式NE145の製品は、端子No.1/3/4/9/11及び12はご使用になれません。

| 端子No. | 端子記号    | 名称            | 入力/出力 | 信号                         | 端子の説明   |
|-------|---------|---------------|-------|----------------------------|---|
| 1     | EMG-IN+ | 非常停止信号(+)     | 入力    | 非常停止用電源または信号としてOFF(開)で非常停止 | 非常停止信号用電源または非常停止用信号です。非常停止用信号として使う場合、通常はON(閉)、非常停止の時OFF(開)にします。     |
| 2     | MT-CNA  | モータ信号線接続検出信号A | 出力    | 端子2と端子10がOFF(開)でモータが接続     | 選択されているモータ(モータの信号線)が接続されているかどうかの信号です。接続されていると端子2と10の接点がOFF(開)になります。 |
| 3     | SAFE-1A | セーフティリレー接点1A  | 出力    | 端子3と端子11がON(閉)でセーフティリレーOFF | モータ電力線がモータ出力部より切り離されていると端子3と端子11がON(閉)、接続されているとOFF(開)になります。         |
| 4     | SAFE-2A | セーフティリレー接点2A  | 出力    | 端子4と端子12がON(閉)でセーフティリレーOFF | モータ電力線がモータ出力部より切り離されていると端子4と端子12がON(閉)、接続されているとOFF(開)になります。         |
| 5     | AUTO+   | AUTOモード信号(+)  | 出力    | 端子5と端子13がON(閉)でAUTOモード     | AUTOモードに設定されていると出力トランジスタがON(閉)になります。                                |
| 6     | PWON+   | ユニット電源検出(+)   | 出力    | ユニット電源が入っているとON(閉)         | ユニットの電源が入っていると出力トランジスタがON(閉)になります。                                  |
| 7     | —       | 未使用           |       |                            | 未使用の端子です。   |
| 8     | —       | 未使用           |       |                            | 未使用の端子です。   |
| 9     | EMG-IN- | 非常停止信号(-)     | 入力    | 非常停止用電源またはOFF(開)で非常停止      | 非常停止信号用電源または非常停止用信号です。非常停止用信号として使う場合、通常はON(閉)、非常停止の時OFF(開)にします。     |
| 10    | MT-CNB  | モータ信号線接続検出信号B | 出力    | 端子2と端子10がOFF(開)でモータが接続     | 選択されているモータ(モータの信号線)が接続されているかどうかの信号です。接続されていると端子2と10の接点がOFF(開)になります。 |
| 11    | SAFE-1B | セーフティリレー接点1B  | 出力    | 端子3と端子11がON(閉)でセーフティリレーOFF | モータ電力線がモータ出力部より切り離されていると端子3と端子11がON(閉)、接続されているとOFF(開)になります。         |
| 12    | SAFE-2B | セーフティリレー接点2B  | 出力    | 端子4と端子12がON(閉)でセーフティリレーOFF | モータ電力線がモータ出力部より切り離されていると端子4と端子12がON(閉)、接続されているとOFF(開)になります。         |
| 13    | AUTO-   | AUTOモード信号(-)  | 出力    | 端子5と端子13がON(閉)でAUTOモード     | AUTOモードに設定されていると出力トランジスタがON(閉)になります。                                |
| 14    | PWON-   | ユニット電源検出(-)   | 出力    | ユニットの電源が入っているとON(閉)        | ユニットの電源が入っていると出力トランジスタがON(閉)になります。                                  |
| 15    | —       | 未使用           |       |                            | 未使用の端子です。   |

※1

#### ⚠ 注意

・端子を0Vとして使用する場合、外部入出力コネクタAの端子10,13(内部GND)に接続しないでください。

## ②外部入出力回路

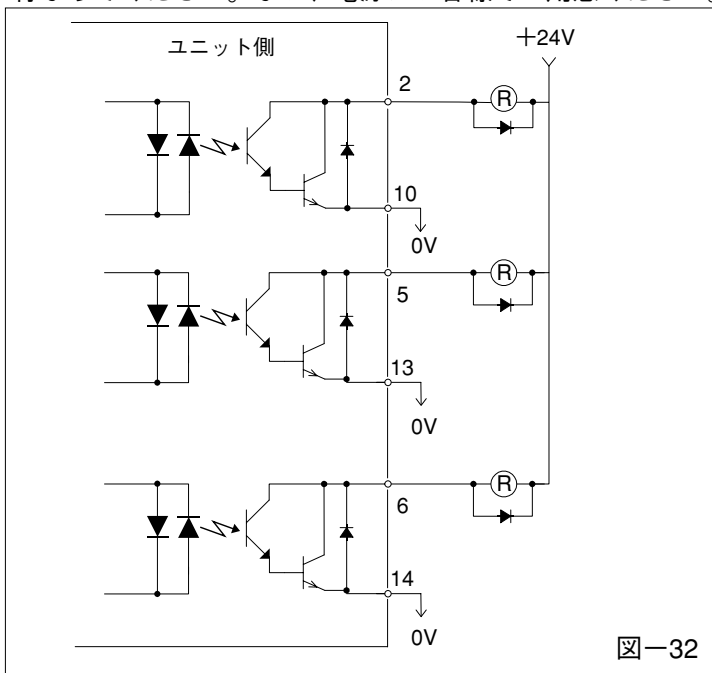
### ●出力回路（端子2、10、5、13、6、14）

出力信号は、「モータ信号線接続検出」、「AUTOモード」、「ユニット電源検出」の3種類があり、トランジスタ無接点回路で構成されています。電圧、電流仕様はそれぞれ以下の通りです。

印加電圧 (Vmax) ≤ DC30V

通電電流 (Ip) ≤ 100mA

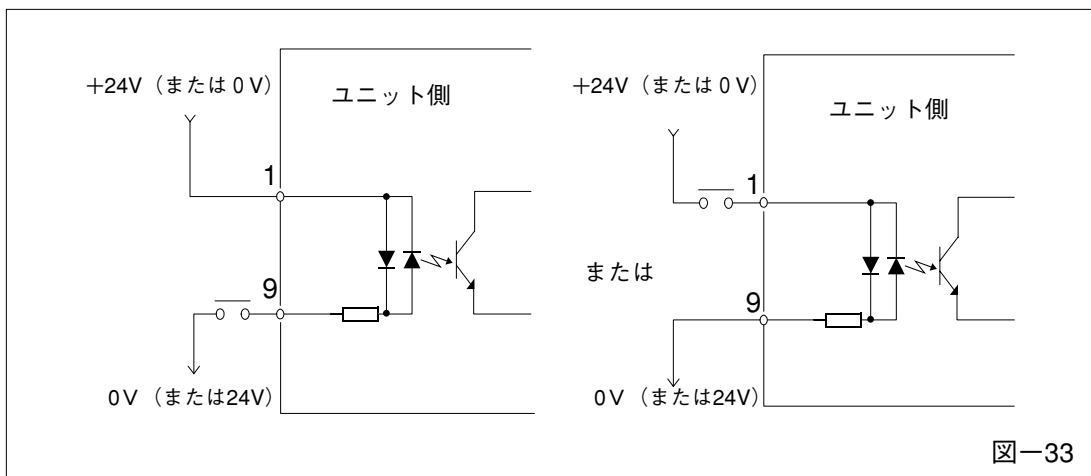
接続は図-32を参考に行なってください。なお、電源はお客様でご用意ください。



### ●非常停止入力回路（端子1、9）

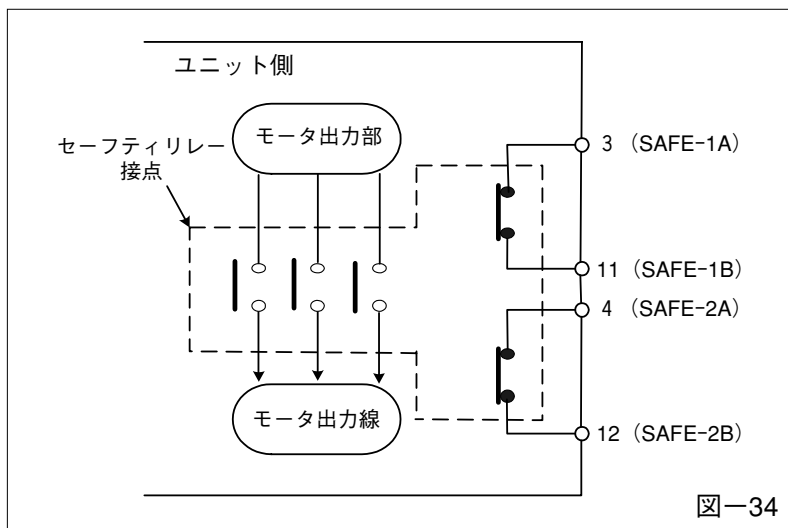
入力信号は、24V電源を使用し入力回路を構成してください。なお電源はお客様でご用意ください。使用電源は24V±10%、5mA以上のものをご使用ください。通常は外部接点をON（閉）にし、非常停止はOFF（開）にします。

非常停止信号がOFF（開）になるとセーフティリレーがOFFになりモータ電力ラインが解放されモータは停止します。



### ●セーフティリレー接点回路（端子3,4,11,12）

- ・セーフティリレーは、非常停止入力信号（端子1,9）によりON / OFFします。
- ・端子3（SAFE-1A）、11（SAFE-1B）間および端子4（SAFE-2A）、12（SAFE-2B）間は通常時OFF（開）、非常停止時ON（閉）となります。
- ・非常停止信号がOFF（開）になるとセーフティリレーがOFFになりモータ電力部とモータ出力線を接続している接点がOFF（開）となりモータが停止されます。
- ・セーフティリレーは過負荷や短絡電流などにより a 接点が溶着しても b 接点は強制ガイド機構によりコイルが無励磁状態で0.5mm以上の接点間隔を保持します。
- ・端子3、11及び端子4、12の電圧・電流の仕様は、印加電圧 $\leq$ DC30V  
通電電流 $\leq$ 2A



### (3) 外部入出力信号コネクタの仕様

#### 外部入出力コネクタA

適用プラグ品番：XM2A-2501 オムロン（または同等品）

適用フード品番：XM2S-2511 オムロン（または同等品）

#### 外部入出力コネクタB

適用プラグ品番：XM2A-1501 オムロン（または同等品）

適用フード品番：XM2S-1511 オムロン（または同等品）

- ・適用プラグ、フードはお客様にてご用意ください。
- ・ケーブルはノイズによる誤動作を未然に防止するため、シールド付きケーブルをご使用ください。シールドはフードに接続してください。
- ・取付ねじはM2.6を使用しています。

#### ⚠ 注意

ノイズによる誤動作を防ぐ為、配線の長さは極力短くし、パワーラインと離して配線してください。

## (4) 外部入出力コネクタA、Bピン配列図

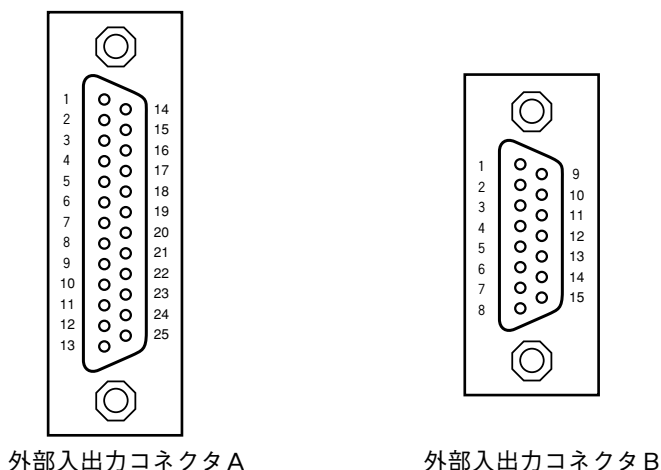


図-35

## 19 保護機能

### (1) 警告機能

ユニット、モータスピンドルの動作、冷却用エアの状態を監視しこの状態が継続するとエラーになる、またはこの状態からモータを起動しようとするするとエラーになることを事前に知らせます。警告状態になると以下の動作が行われます。

- ・警告LED (WARNING) が点滅する。
- ・回転速度表示器 (SPEED) ⑰に表-1の警告コードを表示する。
- ・外部入出力コネクタの警告信号 (端子No.20: WARNING) に警告信号を出力する。

表-1

| コード表示 | 警告機能   | 警告内容                        |
|-------|--------|-----------------------------|
| A 0   | モータコード | モータコード未接続、コード断線またはコネクタ接触不良。 |
| A 1   | エア圧低下  | 回転中にエア圧が不足している。             |
| A 3   | 過負荷    | 連続使用できない負荷をかけている。           |
| A 4   | 緊急停止入力 | モータ停止中に緊急停止信号が入力されている。      |

注) 外部機器での制御でご使用中、警告出力を確認された場合は必ずユニットの回転速度表示器 (SPEED) ⑰の警告コードを確認して対応してください。

### (2) 異常検出

ユニット、モータスピンドルの動作、冷却用エアの状態を監視し、異常を検出します。エラー状態になると以下の動作が行われます。

- ・モータは緊急停止します。
- ・エラーLED (ERROR) ⑳が点滅する。
- ・回転速度表示器 (SPEED) ⑰に表-2のエラーコードを表示する。
- ・外部入出力コネクタA⑪の端子No.8 (ERR) にエラー信号を出力する。

### (3). エラーの解除

エラーの解除は、2通りあります。

- ・パネル上のエラーリセットスイッチ (RESET) ⑳を押す。
- ・外部入出力コネクタA⑪の端子No.4 (RESET) をOFF (開) →ON (閉) →OFF (開) にする。

表-2

| 表示  | 検出機能    | エラー内容  |
|-----|---------|--|
| E 1 | 過電流     | モータに許容値以上の電流が流れた。                            |
| E 2 | 過電圧     | モータに許容値以上の電圧が印加された。                          |
| E 3 | モータセンサ  | モータ内のセンサ信号の異常、コネクタ外れ。                        |
| E 4 | ユニット内過熱 | ユニット内の温度が異常に上昇した。                            |
| E 5 | ブレーキ異常  | ブレーキ回路のハード異常が生じた。                            |
| E 6 | ロータロック  | モータが拘束され回転停止が3秒以上続いた。                        |
| E 7 | エア一圧不足  | モータ起動時にエア一圧が不足していた。又は、回転中にエア一圧不足の状態が4秒以上続いた。 |
| E 8 | 過負荷     | 過負荷状態で一定時間以上回転した。                            |
| E 9 | 入力電源異常  | 入力電圧が200V入力のところ100Vを入力した。                    |
| E A | 外部起動エラー | 制御モードが“AUTO”時、電源ONで回転指令を入力した。                |
| E H | 回転オーバ   | 一定時間以上、設定されている速度を超えた。                        |
| E E | 非常停止エラー | 非常停止信号が入力されている状態で起動した。又は回転中非常停止した。           |
| E C | 内部メモリ異常 | メモリ (EEPROM) の異常。                            |

注) ・外部機器での制御でご使用中、エラー出力を確認された場合は必ず回転速度表示器⑰のエラーコードを確認して対応してください。

- ・エラーコードの中で“E 4” (ユニット内過熱)、“E 5” (ブレーキ異常)、“E 9” (入力電源異常)、“E C” (内部メモリ異常) は、エラーの解除できません。一旦電源をOFFにしてエラー原因を取り除いた後、再度電源を入れ直してください。

### (4). 過負荷特性

動作中の負荷がシステムに対しどの程度の負荷であるかを負荷LEDで確認できます。負荷モニタLED (LOAD) ㉕が4ヶ以上 (緑色LED 3ヶ点灯、黄色1ヶ以上) 点灯した時は過負荷状態です。過負荷状態になると以下の動作が行われます。

- ・警告LED (WARNING) ㉖が点滅する。
- ・回転速度表示器 (SPEED) ⑰に警告コード“A 3”を表示する。
- ・外部入出力コネクタA⑪に警告信号を出力する。

この状態でのご使用は短時間使用モードになり、使用できる許容時間は負荷モニタLED (LOAD) の点灯数により次のようになります。

- ・負荷モニタLED 4ヶ点灯 : 40秒
- ・負荷モニタLED 5ヶ点灯 : 20秒
- ・負荷モニタLED 6ヶ点灯 : 10秒

この許容時間が経過するとモータを緊急停止し、以下の動作が行われます。

- ・エラーLED (ERROR) ㉗が点灯する。
- ・回転速度表示器 (SPEED) ⑰にエラーコード“E 8”を表示する。
- ・外部入出力コネクタの端子No. 8 (ERR) にエラー信号を出力する。

### ⚠ 注意

短時間使用領域での使用を断続的に長時間繰り返しますとユニットおよびモータスピンドルが異常過熱し故障、破損の原因になります。

できるかぎり連続運転使用領域 (負荷LEDの点灯が3ヶ以内、負荷率モニタ電圧が5V以内) で使用できる負荷条件でのご使用を推奨します。



## 20 慣らし運転方法

E2550は高速モータスピンドルですから、次のような注意が必要です。

運送中、保管中、または取付け時に軸受け内部のグリースが移動している場合、そのままの状態ですぐに最高回転数まで上げると、グリース抵抗により温度が急上昇して軸受けを損傷することがあります。

取付け後、または最初に使用する場合は必ず慣らし運転をしてください。

慣らし運転は表-3のステップ1から4を行ってください。

表-3

| ステップ                      | 1         | 2   | 3   | 4                         |
|---------------------------|-----------|---|---|---------------------------|
| 回転速度 (min <sup>-1</sup> ) | 15,000    | 30,000  | 40,000  | 50,000                    |
| 回転時間                      | 15分       | 10分   | 10分   | 15分                       |
| 注意事項                      | 異常音のないこと。 | スピンドル外筒で温度上昇が20℃以下。20℃を超える場合は20分以上停止させる。再スタートしても20℃を超える場合は取付けをチェックすること。 | スピンドル外筒で温度上昇が20℃以下。20℃を超える場合は20分以上停止させる。再スタートしても20℃を超える場合は取付けをチェックすること。 | スピンドル外筒で温度上昇が20℃以下であればよい。 |

## 21 切削工具使用時の注意

- ① ビトリファイド軸付砥石の周速として600～1800m/minが適正範囲ですので、この範囲での研削をお勧めします。

### ⚠ 注意

周速2000m/minを超える使い方は、危険ですのでおやめください。

$$\text{周速 (m/min)} = \frac{3.14 \times \text{直径 (mm)} \times \text{回転速度 (min}^{-1}\text{)}}{1000}$$

- ② 軸付き砥石のオーバーハングは、13mm以下で取り付けてください。(図-36)オーバーハングを長くする場合には、使用回転速度を下げてください。
- ③ 砥石の芯振れの大きい粗悪品やキズ、割れ、亀裂があるものは使用しないでください。
- ④ 砥石は、極力ドレッシングを行った後ご使用ください。
- ⑤ 研削の場合1回の切り込み量は、0.01mm以内で行い、1回切り込みを行った後数回往復運動をさせ、次の切り込みをしてください。
- ⑥ ドリル、エンドミル等は、メーカーの推薦する回転速度でご使用ください。(許容範囲を越えた回転速度での使用は、工具破損の原因になりますのでご注意ください。)
- ⑦ 装着する工具のシャンクは、きれいにして取り付けてください。(ゴミ等がチャック内に入ると、芯振れ等の原因になりますのでご注意ください。)
- ⑧ 過度の衝撃を与えないでください。また、むやみに分解したりしないでください。

表-4 オーバーハングと回転速度の関係

| オーバーハング (mm) | 最高使用回転速度 (min <sup>-1</sup> ) |
|--------------|-------------------------------|
| 20           | N×0.5                         |
| 25           | N×0.3                         |
| 50           | N×0.1                         |

※ Nは、オーバーハングが13mmのときの最高回転速度。

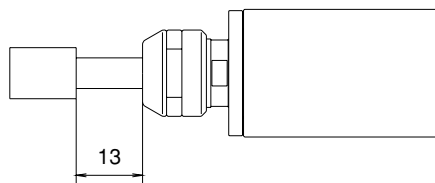


図-36

## 22 故障と対策

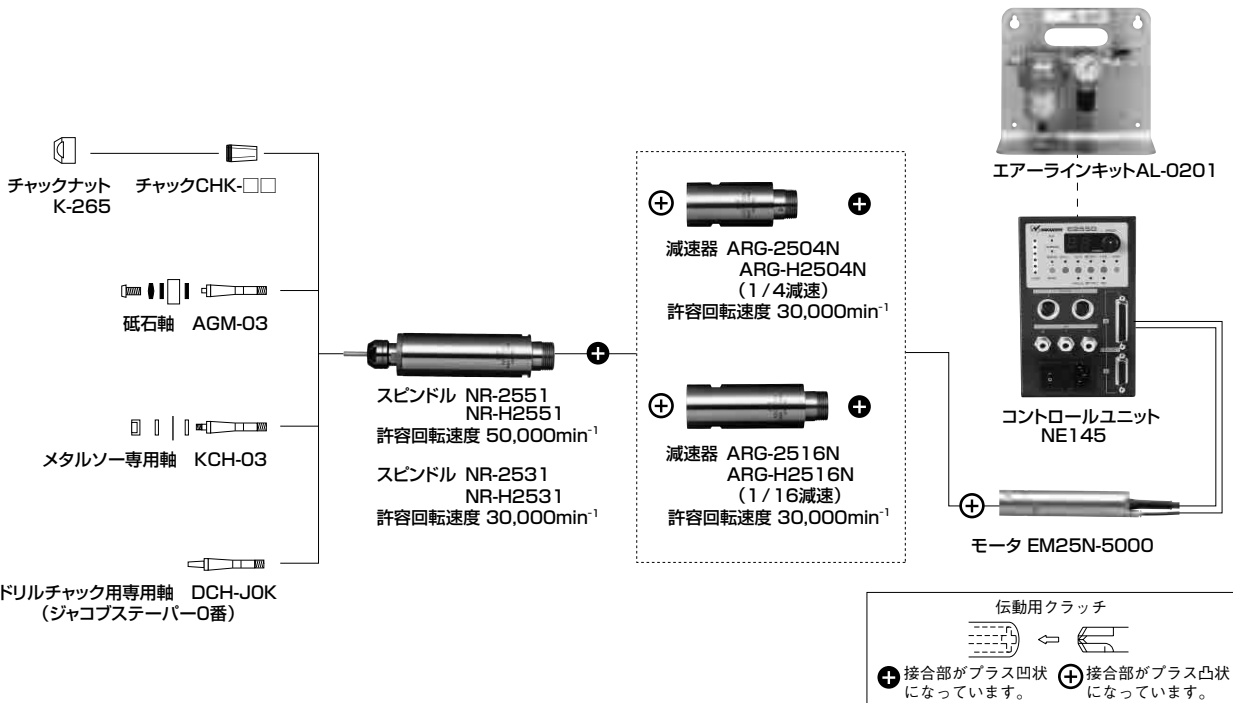
故障かな?…と思ったら、修理を依頼する前にもう一度、次のようなチェックをお願いします。

| 不具合点              | 原因  | 点検・処置   |
|-------------------|---|---|
| モータが回転しない。        | 電源が供給されていない。  | ユニット前面の電源スイッチをいれてください。<br>電源プラグをしっかりと差し込んでください。<br>ヒューズが切れていないか確認をしてください。           |
|                   | モータコードのコネクタがユニットおよびモータに接続されていない。                              | モータコードのコネクタをユニットおよびモータにしっかりと接続してください。   |
|                   | “MANUAL”モードに設定されているのに外部入出力コネクタの回転指令信号で起動している。                 | 操作パネルのスタートスイッチで起動してください。  |
|                   | “AUTO”モードに設定されているのに操作パネルのスタートスイッチで起動している。                     | 外部入出力コネクタの回転指令信号で起動してください。  |
|                   | 選択したモータ番号にモータが接続されていない。                                       | モータが接続されているモータ番号を選択してください。  |
|                   | 外部入出力コネクタBの非常停止信号がOFF（開）になっている。<br>(型式NE145-OP1のみ)            | 非常停止信号をON（閉）にする。  |
|                   | エア圧が不足している。   | エア圧を確認し0.15MPa~0.25MPaに調圧してください。  |
|                   | エラーが発生（エラーLEDが点灯）している。  | エラーの要因を解除し、リセットスイッチを押してください。  |
| モータが希望の回転速度にならない。 | パラメータP2“AUTO”モード時の回転速度設定の選択が変更されている。                          | “AUTO”モード時の回転速度設定を外部入出力コネクタAの信号で行う設定か、パネルのボリュームで行う設定かを確認して、パラメータP2で回転速度設定を選択してください。 |
|                   | センター位置だし速度（500min <sup>-1</sup> ）になっている。                      | センター位置だし速度をOFFにしてください。  |
|                   | パラメータP3・P4で設定回転速度が固定されている。                                    | パラメータP3・P4で設定回転速度の固定を解除してください。  |
|                   | パラメータP5・P6で最高回転速度が希望の回転速度以下に設定されている。                          | パラメータP5・P6で最高回転速度を希望の回転速度以上に設定してください。   |
|                   | パラメータP8でエア圧検出機能が設定され、最高回転速度が30,000min <sup>-1</sup> に制限されている。 | パラメータP8でエア圧検出機能を解除し、エアを供給にして希望の回転速度に設定してください。                                       |
| 先端工具の芯振れがひどい。     | チャック又は、スピンドル内にゴミが固着している。                                      | チャック又は、スピンドル内の掃除をしてください。  |
|                   | チャックナットが正しくセットされていない。   | チャックナットを正しくセットしてください。   |
|                   | ボールベアリングの磨耗。  | 弊社までお送りください。  |
| 回転中に異常振動、騒音が発生する。 | ボールベアリング内に異物の侵入。<br>ボールベアリングの磨耗。                              | 弊社までお送りください。  |
|                   | 曲がった工具の使用。  | 工具を交換してください。  |

## 23 E2550システム図

### ⚠ 注意

- ・許容回転速度を超えてスピンドルや減速器を回転させると、寿命が極端に短くなったり破損する恐れがあります。
- ・E2550システムは、クラッチ部分が(+)プラス形状になっております。そのため、組み合わせてご使用になるスピンドル、モータ、減速器のクラッチ部分が(+)プラス形状でないとご使用になれませんのでご注意ください。



## 24 パラメータの設定方法

使用用途に応じパラメータを設定することにより下記の設定ができます。  
 一度、設定しますと電源をOFFにしても設定の内容は消えません。

- ①エラー出力論理の設定。
  - ・エラーが発生したとき外部入出力コネクタAから出力するエラー信号のオン（閉）、オフ（開）の論理を反対にしたい。
- ②“AUTO”モード時の速度設定の選択。  
 制御モードが“AUTO”のとき
  - ・パネルのボリュームで速度設定したい。
  - ・外部機器にボリュームを設けたくない。
- ③モータ#1、#2の回転速度設定値の固定。
  - ・モータの設定回転速度は可変しないので一定にしておきたい。
  - ・誤って設定回転数を変化させたくない。
- ④モータ#1、#2の最高回転速度の設定。
  - ・先端工具、加工条件から予め最高回転速度を設定したい。
  - ・使用スピンドルの許容最高回転速度を超過しないように予め最高速度を設定したい。
- ⑤外部起動方式の選択。
  - ・外部起動時に回転方向の設定と起動が同時におこなえます。

### ⑥エア圧検出機能の設定。

- ・エア供給がなくてもモータの起動が可能になります。但し、エア供給がないため最高回転速度が30,000min<sup>-1</sup>に制限されます。モータスピンドルに切削油等がかからないように配慮してください。

## ⚠ 注意

パラメータを一度設定すると、電源をOFFにしても設定した内容は消えません。「エラー出力論理の設定」、「AUTOモードのときの速度設定」、「最高回転速度の設定」、「回転速度設定値」、「外部起動方式の選択」、「エア圧検出機能」について現在の設定値を十分確認してからご使用ください。

### ▲パラメータ設定モードへのエントリー方法

- ・リセットスイッチを押しながら電源スイッチをONさせます。このままの状態ですら3秒間押しつづけるとピーピーとブザーが鳴りパラメータ設定モードに入ります。
- ・パラメータモードに入るとモータの起動/停止などの通常の操作はできません。
- ・電源を入れ直すと通常の操作になります。
- ・パラメータ設定モードに入るとボリュームの位置により表示が **81** ~ **89** および **88** になります。表示に対する設定内容は下記の通りです。

**81**

エラー出力論理の設定

**82**

“AUTO”モード時の速度設定の選択

**83**

モータ # 1 の設定回転速度の固定

**84**

モータ # 2 の設定回転速度の固定

**85**

モータ # 1 の最高回転速度の設定

**86**

モータ # 2 の最高回転速度の設定

**87**

外部起動方式の選択

**88**

エア圧検出機能の設定

**89**

**81** ~ **88** の設定内容確認

**80**

無効領域です

### ▲エラー出力論理の設定



- ・外部入出力コネクタAのエラー出力信号（端子No.8：ERR）を設定します。
- ・エラーが発生したときON（閉）にするか、OFF（開）にするかを設定します。

手順) 1. スタートスイッチを押します。

2. が表示器に表示されます。この設定はエラー発生時にOFF（開）となります。

3. スタートスイッチを押します。

4. が表示器に表示されます。この設定はエラー発生時にON（閉）となります。

5. さらにスタートスイッチを押すと上記2から繰り返します。

6. 決定するときはリセットスイッチを押します。設定がメモリされると が表示されます。

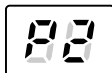
7. 他のパラメータ設定を行う場合はボリュームを回します。

8. 終了する時は電源スイッチをOFFにします。

なお設定を にして、再度この設定を行う時の上記手順2での表示は

になります。他の設定においてもメモリされた設定の内容が表示されます。

### ▲“AUTO”モード時の回転速度設定の選択



- ・“AUTO”モード時（外部機器からの制御モード）の回転速度設定方法を選択します。
- ・回転速度設定を外部入出力コネクタAの信号（端子No.23：VR1、端子No.3：VR2）で行うか、パネルのボリュームで行うかを選択します。

手順) 1. スタートスイッチを押します。

2. が表示器に表示されます。この設定はパネルのボリュームでの回転速度設定はできません。

3. スタートスイッチを押します。

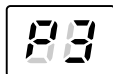
4. が表示器に表示されます。この状態はパネルのボリュームで回転速度設定をすることができます。

5. さらにスタートスイッチを押すと上記2から繰り返します。

6. 決定するときはリセットスイッチを押します。設定がメモリされると が表示されます。

7. 他のパラメータ設定を行う場合はボリュームを回します。
8. 終了する時は電源スイッチをOFFにします。

### ▲モータ# 1 の設定回転速度の固定



- ・モータ# 1 の設定回転速度を固定にします。
- ・“MANUAL” モード、“AUTO” モードどちらも設定した回転速度に固定されます。

手順) 1. スタートスイッチを押します。

2. が表示器に表示されます。この設定は回転速度の固定がされません。

3. スタートスイッチを押します。

4. が表示器に表示されます。この設定は回転速度を固定にします。

また同時にボリューム位置に対応した速度設定値が表示され と速度設定値が交互に表示されます。

5. ボリュームを回し希望の回転速度値を表示させます。回転速度範囲は5,000~50,000min<sup>-1</sup>

6. 決定するときはリセットスイッチを押します。設定がメモリされますとボリュームの位置に応じ ~ または が表示されます。

7. 他のパラメータ設定を行う場合はボリュームを回します。

8. 終了する時は電源スイッチをOFFにします。

### ▲モータ# 2 の設定回転速度の固定



- ・モータ# 2 の設定回転速度を固定にします。
- ・“MANUAL” モード、“AUTO” モードどちらも設定した回転速度に固定されます。

手順) 1. スタートスイッチを押します。

2. が表示器に表示されます。この設定は回転速度の固定がされません。

3. スタートスイッチを押します。

4. が表示器に表示されます。この設定は回転速度を固定にします。

また同時にボリューム位置に対応した速度設定値が表示され と速度設定値が交互に表示されます。

5. ボリュームを回し希望の回転速度値を表示させます。回転速度範囲は5,000~50,000min<sup>-1</sup>
6. 決定するときはリセットスイッチを押します。設定がメモリされますとボリュームの位置に応じたパラメータ番号が表示されます。
7. 他のパラメータ設定を行う場合はボリュームを回します。
8. 終了する時は電源スイッチをOFFにします。

#### ▲モータ# 1の最高回転速度の設定



- ・モータ# 1の最高回転速度を設定にします。
- ・“MANUAL”モード、“AUTO”モードどちらでも最高回転速度が設定されます。

手順) 1. スタートスイッチを押します。

2. が表示器に表示されます。この設定は最高回転速度が設定されません。  
最高回転速度は50,000min<sup>-1</sup>となります。

3. スタートスイッチを押します。

4. が表示器に表示されます。この設定は最高回転速度が設定できます。

またこのときボリューム位置に対応した最高速度設定値が表示され と速度設定値が交互に表示されます。


5. ボリュームを回し希望の回転速度値を表示させます。  
最高回転速度設定範囲は5,000~50,000min<sup>-1</sup>
6. 決定するときはリセットスイッチを押します。設定がメモリされますとボリュームの位置に応じたパラメータ番号が表示されます。
7. 他のパラメータ設定を行う場合はボリュームを回します。
8. 終了する時は電源スイッチをOFFにします。

#### ▲モータ# 2の最高回転速度の設定





- ・モータ# 2の最高回転速度を設定します。
- ・“MANUAL”モード、“AUTO”モードどちらでも最高回転速度が設定されます。

手順) 1. スタートスイッチを押します。

2.  が表示器に表示されます。この設定は最高回転速度が設定されません。  
最高回転速度は $50,000\text{min}^{-1}$ となります。

3. スタートスイッチを押します。

4.  が表示器に表示されます。この設定は最高回転速度が設定できます。  
またこのときボリューム位置に対応した最高速度設定値が表示され  と速度設定  
値が交互に表示されます。

5. ボリュームを回し希望の回転速度値を表示させます。

最高回転速度設定範囲は $5,000\sim 50,000\text{min}^{-1}$

6. 決定するときにはリセットスイッチを押します。設定がメモリされますとボリュームの位置  
に応じたパラメータ番号が表示されます。

7. 他のパラメータ設定を行う場合はボリュームを回します。


8. 終了する時は電源スイッチをOFFにします。

#### ▲外部起動方式の選択




・AUTOモード時、外部入出力コネクタAの端子No.14:STARTで正回転起動(FWD.)、端子No.2:  
DIR\_INで逆回転起動(REV.)になります。

手順) 1. スタートスイッチを押します。


2.  が表示器に表示されます。この設定では回転方向の選択で起動できません。

3. スタートスイッチを押します。

4.  が表示器に表示されます。外部入出力コネクタAの端子No.14:STARTで正回転  
起動、端子No.2:DIR\_INで逆回転起動になります。

5. さらにスタートスイッチを押すと上記2から繰り返します。




6. 決定するときにはリセットスイッチを押します。設定がメモリされますと  が表示されます。
7. 他のパラメータ設定を行う場合はボリュームを回します。
8. 終了する時は電源スイッチをOFFにします。

#### ▲エア圧検出機能の設定




- ・エア供給がなくてもモータ起動が可能になります。但し、エア供給がないため最高回転速度が  $30,000\text{min}^{-1}$  に制限されます。


手順) 1. スタートスイッチを押します。

2.  が表示器に表示されます。この設定はエア供給のない状態ではモータが起動しない設定になります。

3. スタートスイッチを押します。

4.  が表示器に表示されます。この設定はエア供給がない状態でモータの起動が可能になります。但し、エア供給がないため最高回転速度が  $30,000\text{min}^{-1}$  に制限されます。  
この設定で使用する場合、モータスピンドルに切削油等がかからないように配慮してください。

5. さらにスタートスイッチを押すと上記2から繰り返します。



6. 決定するときにはリセットスイッチを押します。設定がメモリされますと  が表示されます。

7. 他のパラメータ設定を行う場合はボリュームを回します。



8. 終了する時は電源スイッチをOFFにします。

#### ▲パラメータ設定の確認




- ・  ~  の設定内容の確認をするモードです。




手順) 1. スタートスイッチを押します。

2.  の表示と、設定内容である  または  が交互に表示されます。


3. スタートスイッチを押します。

4.  の表示と、設定内容である  または  が交互に表示されます。



5. スタートスイッチを押します。

6.  の表示と、設定内容である  または設定回転速度（例えば30,000min<sup>-1</sup>のときは  が表示）が交互に表示されます。



7. スタートスイッチを押します。

8.  の表示と、設定内容である  または設定回転速度が交互に表示されます。

9. スタートスイッチを押します。

10.  の表示と、設定内容である  または最高回転速度が交互に表示されます。

11. スタートスイッチを押します。

12.  の表示と、設定内容である  または最高回転速度が交互に表示されます。

13. スタートスイッチを押します。

14.  の表示と、設定内容である  または  が交互に表示されます。

15. スタートスイッチを押します。

16.  の表示と、設定内容である  または  が交互に表示されます。

17. スタートスイッチを押します。手順2) からを繰り返します。

18. パラメータの設定に戻る、または終了するにはリセットスイッチを押します。

### ▲ 出荷時の設定

出荷時の各設定は下記の通りです。



### ▲ パネル設定保持（レジューム）機能

電源OFF直前のパネル上の設定を保持します。

そのため次の作業のとき、再度パネルの設定をする必要はありません。

保持される設定は

1. 選択モータ（“MOTOR 1”、 “MOTOR 2”）
2. 回転方向（“FWD.”、 “REV.”）
3. コントロールモード（“AUTO”、 “MANUAL”）
4. 500min<sup>-1</sup>速度設定
5. パラメータ P 1～P 8 の設定内容

※仕様及び形状等は予告なく変更する場合がありますので、ご了承ください。

株式会社 **ナカニシ**  
[www.nakanishi-inc.com](http://www.nakanishi-inc.com)

本社・工場  
〒322-8666 栃木県鹿沼市下日向700  
TEL: 0289 (64) 3380 FAX: 0289 (62) 5636

東京事務所  
〒110-0015 東京都台東区東上野4-8-1 TIXTOWER UENO 9F  
TEL: 03 (5828) 7740 FAX: 03 (5828) 0064

'11.07.003 