## LSTW型取扱い説明書

海苔長さの違いによる設定変更について

2020年5月22日作成

- ・選別スイッチをONし、タッチパネルのメイン画面を立ち上げます。 (写真左)
- ・写真左の赤枠内を2~3秒タッチしていると、 メンテナンスメニュー画面へ移行します。(写真右)
- ・写真右の赤枠(四角)をタッチすると、次ページの画面が表示されます。





- ・長さ・幅・接近・縦割れ定数画面(下記写真)
- \* 海苔長さ-210mmの場合 写真62:長さ上限値230 写真63:長さ下限値180
- \* 海苔長さ-280mmの場合 写真62:長さ上限値320 写真63:長さ下限値240 以上の設定へ変更を行ってください。
- \* リターンキー(画面右下)をタッチして、メイン画面へ戻り海苔生産を開始してください。

この設定変更を行っていない場合は、長さ不良ランプが点灯し、全て不良排出されます。

また逆に、全て長さ不良ランプが点灯し不良排出される場合は、写真62と63の設定値を確認してください。



## どうしても搬送スピードの変更が必要な場合

- ・ インバータによる、搬送スピード変更について
- \* 機械全体写真の青丸部分に、搬送モーター(2台)のインバーターを設置しています。(写真右)
- \* 工場出荷時は、60Hzとなっています。
- \* インバーターの①を回転すると、②の表示(数値)が変化します。
- \* 増加⇒速い 減少⇒遅い になり、③のSETボタンを長押しすると、 "F"と "数値"が交互に表示される(フリッカー)と、変更完了し速度が 変化しています。
- \* ①を回転させても、最大値63Hz(上限値設定)まで変更が可能です。 (搬送スピード速い)
- \* 63Hzより大きくすると、選別不能となります。

その他の調整は、次ページで説明します。

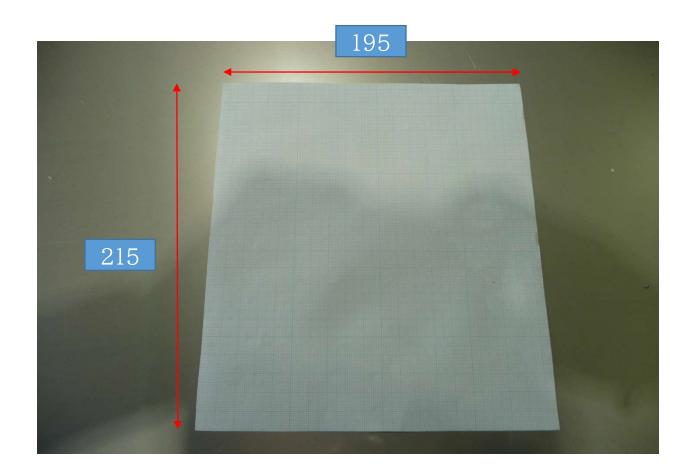
(機械全体写真)

(インバーター写真)





\* 下記写真の幅-195mm 長さ-215mmの調整用白紙を製作 して、速度・距離設定画面で確認します。



- 1) 機械を稼働させて、前ページの調整用白紙を数回搬送させる。
- 2) ①の速度設定値を変更し、②の表示を実測値(215)付近になるように、 変更します。
- 3) 下記左右の写真を比較すると、左写真が実測値と設定値のバーグラフが一致していません。
- 4) 右写真のように、各設定値を変更して上下のバーグラフを一致させて ください。
- 5) この作業は、各異物選別のタイミングを調整します。
- 6) 機械タイミング定数画面で、不良排出・良品復帰の各タイミングを調整 して、機械を稼働させてタイミングの微調整を行い完了です。

(搬送直後の速度距離設定画面) (修正後の速度距離設定画面)



