

# 「計測用シリンダ」操作手順ガイド

- 基本操作方法について -

初めに

計測用シリンダシステムは機械加工部品の合否判定と実寸法計測を簡単に、高精度で、短時間に処理する事が出来る測定システムです。

## 1 準備 以下の機器がそろっている事を確認ください

- シリンダ SCN5 M 050
- コントローラ CTC 50
- ワークマスター（加工初物）
- 計測台（どのような物でも OK）

## 2 接続

シリンダ本体よりでているコード先端のコネクターをコントローラ CTC-50 の上側横面にあるコネクターに差し込んでください。

AC 電源用プラグを商用 AC 1 0 0 V コンセントに差し込んでください。

Ver.NO 等の初期画面が表示されます。

## 3 手順

### 手順 1 「校正モード」選択



- 1 計測台にワークマスターをセットしてください。
- 2 「校正モード」SW を押し、
- 3 「校正モード LED」の点燈を確認ください。

## 手順 2 校正



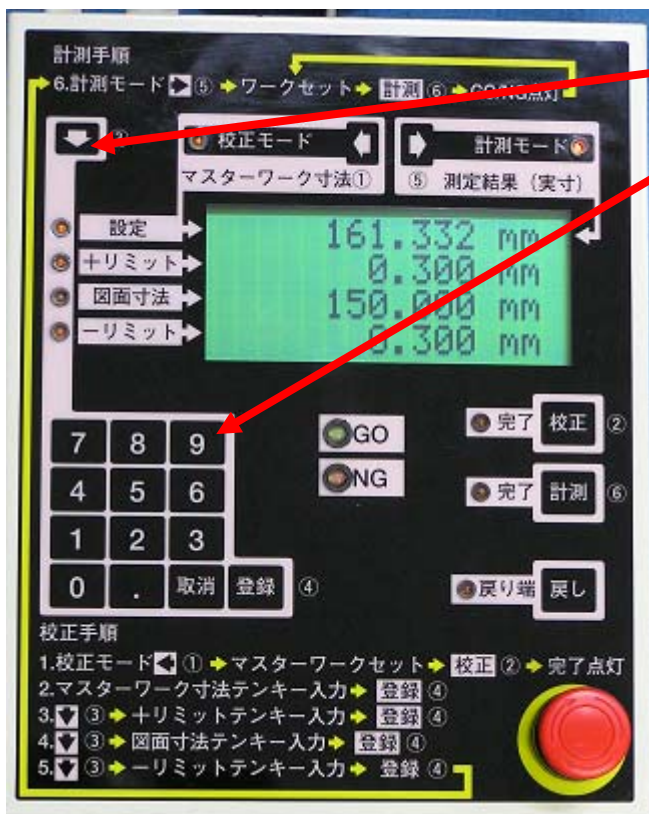
校正 SW を押します

シリンダがスタートします。

ワークマスターをシリンダロッド先端の計測接触子が「押し付け後停止」します

「完了 LED」が点燈します。

## 手順 3 設定



1 設定 SW を押す

設定 LED が点燈

2 テンキーを用いてワークマスターの計測値を打ち込む

3 設定 SW を押す

+リミット LED が点燈

4 テンキーを用いて+リミット値を打ち込む

5 設定 SW を押す

図面寸法 LED が点燈

6 テンキーを用いて図面寸法値を打ち込む

7 設定 SW を押す

-リミット LED が点燈

8 テンキーを用いて-リミット値を打ち込む

## 手順 4 「計測モード」選択



「計測モード」選択 SW を押す

LED が点等します。

## 手順 5 計測



1 2 個目以降のワークを計測台に  
セットする

2 計測 SW を押す

3 シリンダは前進し「ワーク」を押し  
付け、「戻り」点まで後退し、停止



## 番外 「戻し」SWの機能



### 「戻し」SW

手動で後退端まで戻りたい場合にこのSWを押します  
ワン・プッシュで後退端まで戻ります

後退端まで戻ると LED が点燈します。

## 4 CTC-50 の出荷時設定

- 1 計測開始位置：最長ワーク寸法（加工寸法中心値 + ( + ) リミット値） + 1 mm の位置
- 2 戻り位置：最長ワーク寸法（同上） + 5mm の位置
- 3 早送り速度：70mm / 秒
- 4 測定圧：3 Kgf

## 5 CTC-50 のカスタマイズ機能

CTC-50 は各種設定をカスタマイズすることが可能です。

カスタマイズ可能な項目

- 1 計測開始位置
- 2 戻り位置
- 3 早送り速度
- 4 測定圧

カスタマイズ」の「やり方」につきましては、別紙「 」をご参照ください。