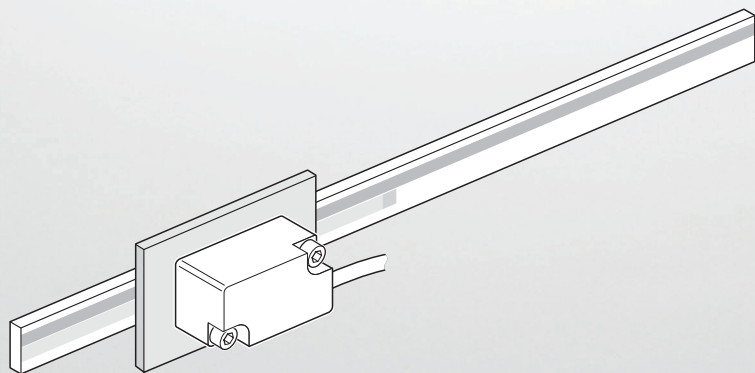




HEIDENHAIN



LIF 471
LIF 481
LIF 471 V
LIF 481 V/U

取付説明書

日本語 (ja)
12/2025

目次

1	基本情報	4
1.1	説明書の有効性	4
1.2	取付説明書の対象	4
1.3	本資料を読む際の注意事項	5
1.4	表記上の規則	6
1.5	本資料における注意事項	7
1.6	単位と公差	7
2	安全性	8
2.1	作業者資格	8
2.2	一般的な安全上の注意事項	8
3	同梱品と別売アクセサリ	10
3.1	同梱品	10
3.1.1	スケールの同梱品	10
3.1.2	走査ヘッド LIF 47 R、LIF 48 R の同梱品	11
3.1.3	走査ヘッド LIF 47 V、LIF 48 V、LIF 48 U の同梱品	12
3.2	取付け用アクセサリ	13
3.2.1	スケールの取付けアクセサリ	13
3.2.2	走査ヘッド LIF 47 R、LIF 48 R の取付け用アクセサリ	14
3.2.3	走査ヘッド LIF 47 V、LIF 48 V、LIF 48 U の取付け用アクセサリ	15
3.2.4	固定点接着用アクセサリ	15
4	取付け	16
4.1	取外しに関する安全上の注意事項	16
4.2	スケールの取付け	17
4.2.1	取付けバリエーションの選択	17
4.2.2	バリエーション：接着フィルムによる取付け	18
4.2.3	バリエーション：固定用クランプによる取付け	22
4.3	走査ヘッドの取付け	27
4.3.1	装置バリエーションの選択	27

4.3.2	走査ヘッド LIF 47 R、LIF 48 R の取付け.....	28
4.3.3	走査ヘッド LIF 47 V、LIF 48 V、LIF 48 U の取付け.....	30
5	調整と診断.....	33
5.1	取外しに関する安全上の注意事項.....	33
5.2	導通テスト.....	33
5.2.1	材料および工具.....	33
5.2.2	電気抵抗の測定.....	33
5.3	走査ヘッドの選択.....	34
5.4	調整および診断 LIF 47 R.....	35
5.4.1	エンコーダと PWT の接続.....	35
5.4.2	走査ヘッドの調整.....	39
5.4.3	機能インジケータの確認.....	41
5.4.4	リミットプレートの取付け.....	42
5.5	調整および診断 LIF 48 R.....	44
5.5.1	エンコーダと PWT の接続.....	44
5.5.2	走査ヘッドの調整.....	48
5.5.3	機能インジケータの確認.....	51
5.5.4	リミットプレートの取付け.....	52
5.6	調整および診断 LIF 47 V.....	54
5.6.1	エンコーダと PWT の接続.....	54
5.6.2	走査ヘッドの調整.....	58
5.6.3	リミットプレートの取付け.....	60
5.7	調整および診断 LIF 48 V、LIF 48 U.....	62
5.7.1	エンコーダと PWT の接続.....	62
5.7.2	走査ヘッドの調整.....	66
5.7.3	リミットプレートの取付け.....	69
6	最終工程.....	71
6.1	エンコーダを後続電子機器に接続.....	71
7	取外し.....	72
7.1	取外しに関する安全上の注意事項.....	72
7.2	走査ヘッドの取外し.....	72
7.3	スケールの取外し.....	72

1 基本情報

本章では、製品および本取付説明書の情報を記載しています。

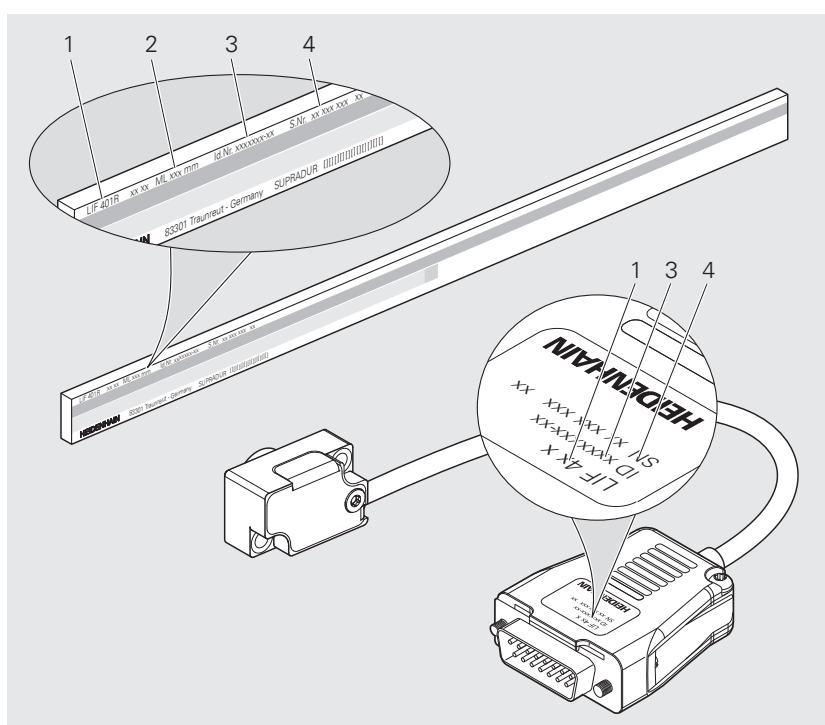
1.1 説明書の有効性

この取付説明書は LIF 401 R, LIF 47 R, LIF 48 R, LIF 47 V, LIF 48 V, LIF 48 U を対象としています。

▶ このマニュアルを使用する前に、このマニュアルと型式が一致することを確認してください。

装置の名称は銘板に記載されています。

銘板



- 1 製品名
- 2 測定長さ (ML)
- 3 製品 ID/識別番号 (ID)
- 4 シリアルナンバー (SN)

1.2 取付説明書の対象

以下の作業を行うすべての人が本取付説明書を読んで遵守する必要があります:

- 設計
- 取付け
- 取外し

1.3 本資料を読む際の注意事項

警告

この説明書の指示に従わないと、死亡事故、負傷事故または物損事故につながるおそれがあります。

この説明書の指示に従わないと、死亡事故、負傷事故または物損事故が発生するおそれがあります。

- ▶ 説明書全体をよく読んでください
- ▶ 説明書は後で参照するために保管してください

以下の表は、各種資料を読む優先度の高い順で一覧にしたものです。

資料種類	説明
付録	付録は操作説明書および該当する場合は取付説明書の対応する内容を補足または置き換えます。 付録が同梱されている場合は、最優先でお読みください。その他資料の内容は全て有効です。
操作説明書	取扱説明書には、装置を適切に規定通りに運転するための情報と安全上の注意事項がすべて記載されています。取扱説明書は英語版が同梱品に含まれています。その他の言語の取扱説明書は www.heidenhain.com/documentation でダウンロードできます。装置の使用を開始する前に、取扱説明書をお読みください。 操作説明書は2番目に優先してお読みください。
取付説明書	取付説明書には、製品の適切な取付けおよび設置に必要なすべての情報と安全上の注意が記載されています。取付説明書は同梱されていませんので、以下からダウンロードする必要があります。 www.heidenhain.com/documentation 取付説明書は3番目に優先してお読みください。

変更を希望される場合やタイプミスを発見した場合

当社では継続してマニュアルの向上に取り組んでおります。次の電子メールアドレスにご意見をお送りいただき、マニュアルの向上にご協力ください。

userdoc@heidenhain.de

1.4 表記上の規則

本説明書では、以下の表記上の規則を使用します：

表示	意味
▶ ...	操作手順と操作の結果を表示します
> ...	例： ▶ 輸送用ロックを傾けて取り外します (c) > 輸送用ロックが取り外されています
■ ...	箇条書きのリストを表示します
■ ...	例： ■ 固体汚染物質：クラス 3 ■ 最高圧力露点：クラス 4

1.5 本資料における注意事項

安全上の注意

注意事項は、製品を取り扱う際の危険性を警告し、その防止策に関する情報を提供するものです。注意事項は、危険度に応じて以下のように分類されています：

⚠ 危険

危険：人に対する危険を示します。危険を回避するための指示に従わない場合、**確実に死亡事故または重傷事故につながります。**

⚠ 警告

警告：人に対する危険を示します。危険を回避するための指示に従わない場合、**死亡事故または重傷事故につながる可能性があります。**

⚠ 注意

注意：人に対する危険を示します。危険を回避するための指示に従わない場合、**軽傷を負うことが予想されます。**

注意事項

注意：物またはデータに対する危険を示します。危険を回避するための指示に従わない場合、**物的損害が発生すると予想されます。**

注釈

注釈により製品の信頼性と効率的な操作を保証します。注釈は、次のように分類されています。



この記号は**ヒント**を表します。
ヒントでは、重要な補足情報を提供します。



本の記号は**相互参照**を示します。
相互参照により、外部資料、例えば、HEIDENHAIN や他メーカーの詳細資料などを参照できます。



地球儀のシンボルは、オンラインソースへの**相互参照**を表します。例：www.heidenhain.com

1.6 単位と公差

特に断りのない限り、本取付説明書に記載されている寸法の単位はミリメートルです。

特に断りのない限り、本取付説明書に記載されている公差はISO 8015 およびISO 2768 の規格に対応しています。

mm



Tolerancing ISO 8015
ISO 2768:1989-mH
≤ 6 mm: ±0.2 mm

2 安全性

本章では、本製品の適切な取付けおよび設置に必要な重要な安全情報を記載しています。

2.1 作業資格

取付け、初期構成および取外しは設置国の安全規格のもとで有資格の専門家により実施するようにしてください。

2.2 一般的な安全上の注意事項

警告

不適切な後続電子機器を接続すると、感電するおそれがあります！

装置に不適切な後続電子機器を接続すると、死亡や重傷につながる事故を引き起こすおそれがあります。

- ▶ 装置は、PELV システムから供給電圧が生成される後続電子機器にのみ接続してください

警告

電圧のかかったプラグ接続による怪我の危険！

製品の通電中にプラグを取り外すと、死亡事故や負傷事故に至る恐れがあります。

- ▶ 製品の通電中は、コネクタの取外しや接続を行わないでください

警告

破損または摩耗した構成部品により負傷するおそれがあります！

損傷または摩耗した構成部品を誤って取り付けると、安全機能が機能しなくなる可能性があります。安全機能が失われることにより、死亡や重傷につながるおそれがあります。

- ▶ 構成部品に損傷がないことを確認してください。
- ▶ 破損または摩耗した構成部品は使用しないでください
- ▶ 交換する場合、ネジ山を切り直してください
- ▶ 新しいボルト、クランプピン、ナットを使用してください
- ▶ ボルトとナットは、適切な緩み防止を使用して固定してください

注意事項

機械的な負荷による物的損傷！

デバイスに機械的ストレスがかかると損傷が発生する可能性があります。

- ▶ 装置を落としたり、大きな衝撃を与えたりしないでください
- ▶ 装置に機械的な負荷を与えないでください
- ▶ 装置に構造的な変更を加えないでください

注意事項

電気的な負荷による物的損傷！

コネクタを不適切に取り扱えばデバイスが損傷する可能性があります。

- ▶ 製品の通電中は、コネクタの取外しや接続を行わないでください
- ▶ プラグ接続部の接点に触らないでください

注意事項

静電気放電 (ESD) !

この装置には、静電気放電で破壊されるおそれのある静電気に弱い部品が取り付けられています。

- ▶ ESD に弱い部品の取扱いに関する安全措置を必ず取ってください
- ▶ 規則に準じて接地していない端子ピンに決して触れないでください
- ▶ 装置の接続部での作業時は、放電リストバンドを装着してください

注意事項

不適切な排気または換気により物的損害が発生するおそれがあります！

排気または換気中にエンコーダが通電状態にあると、エンコーダが損傷するおそれがあります。

- ▶ 真空チャンバーを排気および換気する前に、エンコーダを無電圧状態にしてください

3 同梱品と別売アクセサリ

この章には、エンコーダの同梱品とアクセサリに関する情報が記載されています。

3.1 同梱品

3.1.1 スケールの同梱品

注意事項

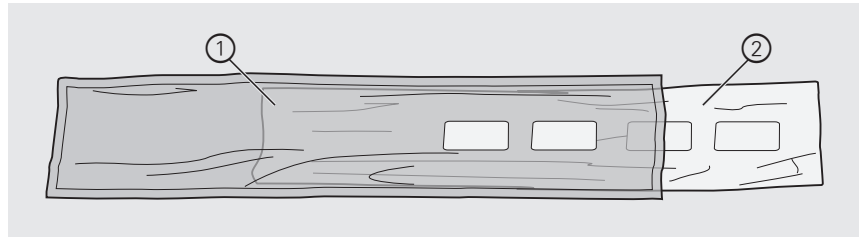
パッケージの不適切な開封による汚染！

すべての真空装置は 2 つのフォイルで梱包されています：

フォイル (1)： 真空

フォイル (2)： 窒素充填

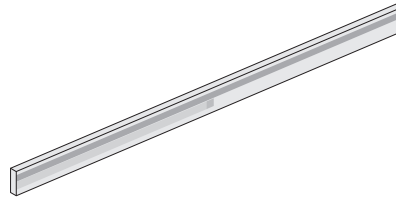
- ▶ 必ずクリーンルーム内で手袋 (ニトリル) を使用してフォイル (2) を開けてください



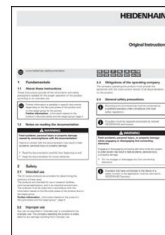
コンポーネント

図

スケール



取扱説明書



品質検査証明書

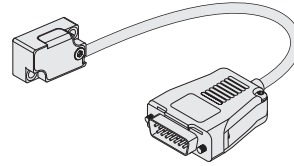


3.1.2 走査ヘッド LIF 47 R、LIF 48 R の同梱品

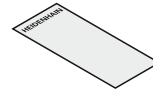
コンポーネント

図

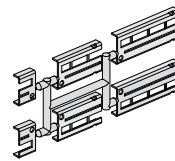
走査ヘッド



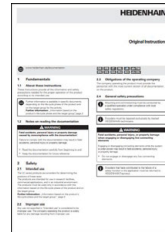
スペーサーフォイル



リミットプレート



取扱説明書



製造者検査証明書



3.1.3 走査ヘッド LIF 47 V、LIF 48 V、LIF 48 U の同梱品

注意事項

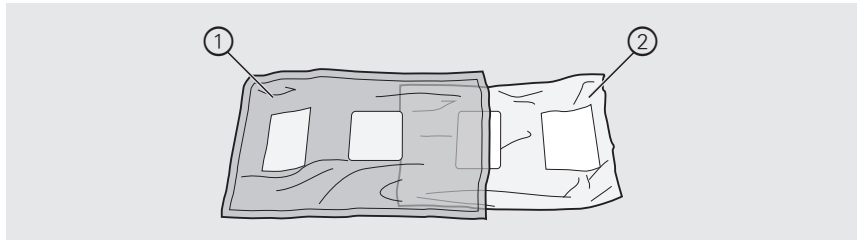
パッケージの不適切な開封による汚染！

すべての真空装置は 2 つのフォイルで梱包されています：

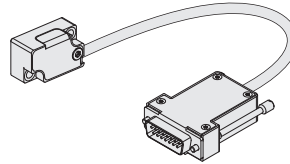
フォイル (1)： 真空

フォイル (2)： 窒素充填

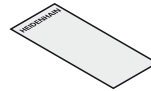
- ▶ 必ずクリーンルーム内で手袋 (ニトリル) を使用してフォイル (2) を開けてください

**コンポーネント****図**

走査ヘッド



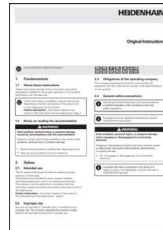
スペーサーフォイル



リミットプレート



取扱説明書



製造者検査証明書



3.2 取付け用アクセサリ

以下のアクセサリは HEIDENHAIN で個別に注文できます。

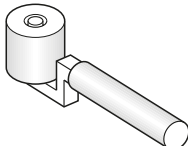


掲載されている製品に関する詳しい情報は、適切な取付説明書とカタログ『Exposed Linear Encoders』を参照してください。



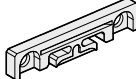
- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ ドキュメント ID **208960** を入力します

3.2.1 スケールの取付けアクセサリ

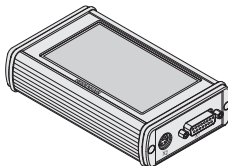
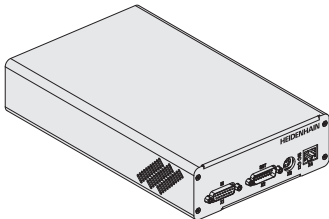
取付けフィルムで取り付けるためのアクセサリ

名称	ID	図
ローラー	276885-01	

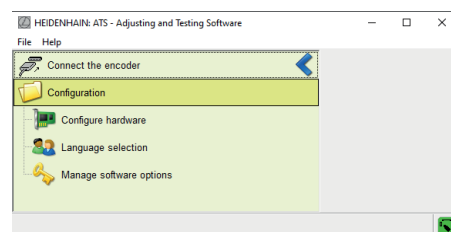
固定用クランプで取り付けるためのアクセサリ

名称	ID	形状
スペーサ	1176441-xx	
固定用クランプ	1176458-xx	
固定点部品	1176475-xx	

3.2.2 走査ヘッド LIF 47 R、 LIF 48 R の取付け用アクセサリ

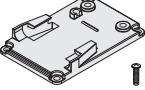
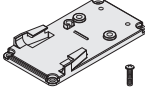

名称	ID	図
テストデバイス PWT 101	1261013-01	
あるいは 試験デバイス PWM 21	1200635-51	

Adjusting and Testing Software (ATS)

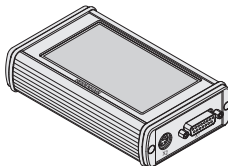
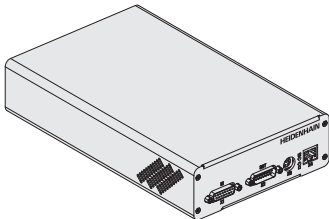


ATS は無料でダウンロードできます。

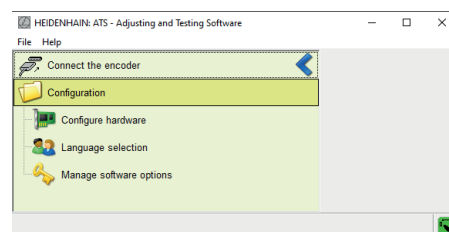
- ▶ www.heidenhain.com/service/downloads/software
- ▶ 選択メニュー「**Categories**」を開きます
- ▶ カテゴリ「**Inspection and testing devices**」を選択します

マウンティングプレート	1234395-01	
旧バージョンと互換性のある 取付けアダプタ	1234395-02	
PWM による調整用アダプタ	317505-08	

3.2.3 走査ヘッド LIF 47 V、LIF 48 V、LIF 48 U の取付け用アクセサリ

名称	ID	図
テストデバイス PWT 101	1261013-01	
あるいは 試験デバイス PWM 21	1200635-51	

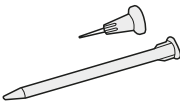
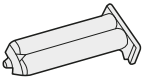
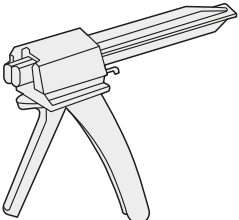
Adjusting and Testing Software (ATS)



ATS は無料でダウンロードできます。

- ▶ www.heidenhain.com/service/downloads/software
- ▶ 選択メニュー「Categories」を開きます
- ▶ カテゴリ「Inspection and testing devices」を選択します

3.2.4 固定点接着用アクセサリ

名称	ID	図
分注ノズルおよびミキシングチューブ	1176444-01	
接着剤3M DP 460 EG	1180444-01	
ダブルカートリッジガン	1180450-01	

4 取付け

この章では、取付け条件、さまざまな取付けパターン、および取付け時に必要なその他すべての作業について説明します。

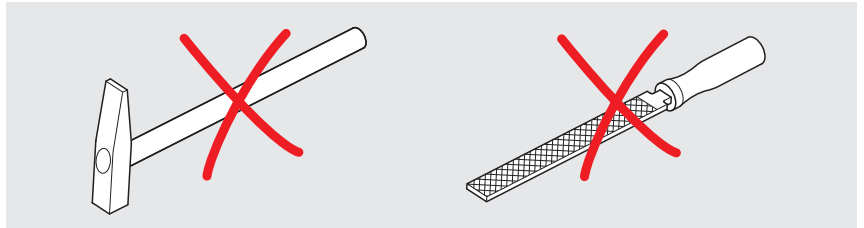
4.1 取外しに関する安全上の注意事項

注意事項

不適切な工具による物的損傷！

エンコーダの取付けや取外しに不適切な工具を使用すると、エンコーダが損傷するおそれがあります。

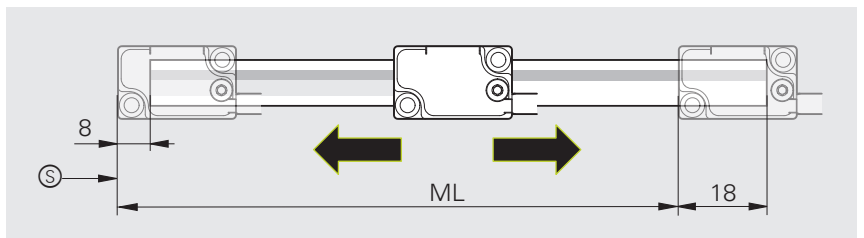
- ▶ ハンマーを使用しないでください
- ▶ 尖った工具や鋭利な工具は使用しないでください



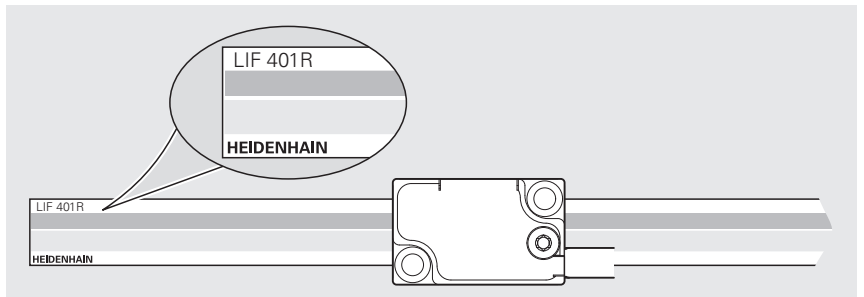
最大移動距離がエンコーダの測定長さ (ML) 内に収まるように取付け方式を選択してください。

(S) = 測定長さ (ML) の始点

目盛りが直接汚れないように保護してください。



エンコーダの正常な機能を確保するため、走査ヘッドに対してスケールの位置が正しいことを確認してください。



信号の干渉を避けるために、干渉源 (電源ケーブルなど) からの最低距離を保ってください。



干渉源の詳細については、「Interfaces of HEIDENHAIN Encoders」カタログをご覧ください。

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ ドキュメント ID **1078628** を入力します



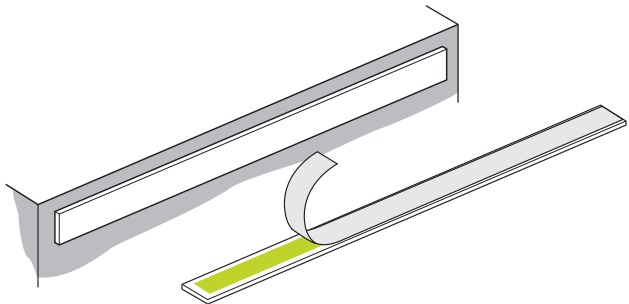
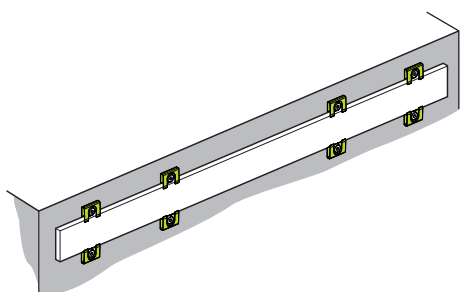
設置に関する詳細は、ドキュメント「Mating Dimensions」をご覧ください。

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ 製品 ID を入力します
- ▶ 製品を開きます
- ▶ 「Mating Dimensions」を開きます

4.2 スケールの取付け

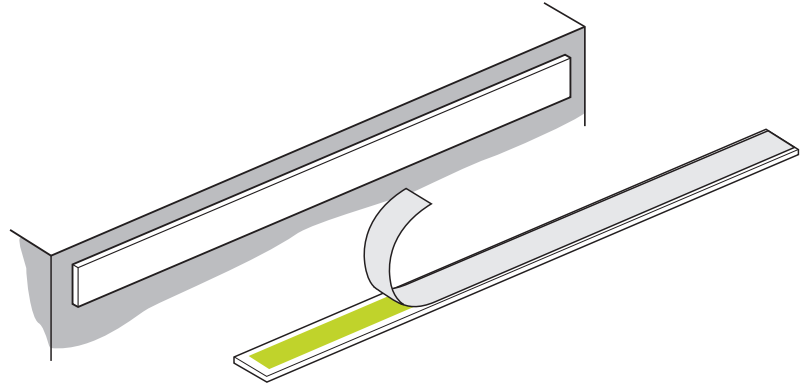
4.2.1 取付けバリエーションの選択

スケールの取付けバリエーション

取付けフィルムによる取付け	固定用クランプによる取付け
 <p data-bbox="103 896 239 931">18 ページ</p>	 <p data-bbox="798 896 933 931">22 ページ</p>

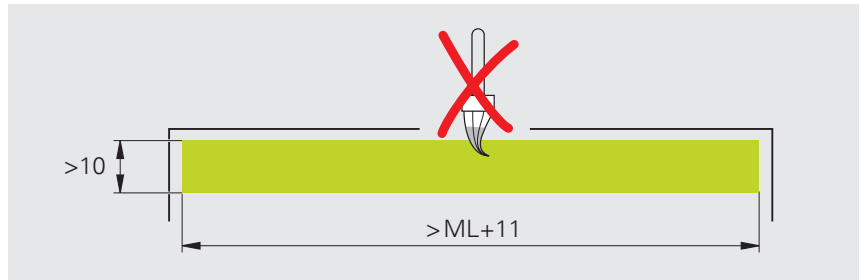
4.2.2 バリエーション : 接着フィルムによる取付け

この章では、取付けフィルム付きスケールの取付けについて説明します。
取付けバリエーションの概要については、17 ページ をご覧ください。



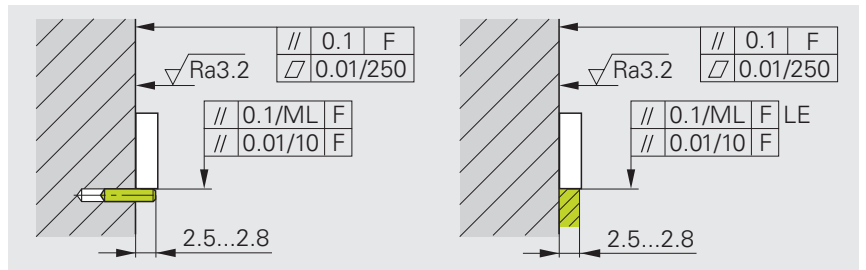
取付けフィルムを使用した取付けに関する注意事項

スケールの取付け面ならびに表面が清潔であり、塗料、埃、油脂が付着していないこと。



i ストップピンやストッパーを使用してスケールを固定することができます。

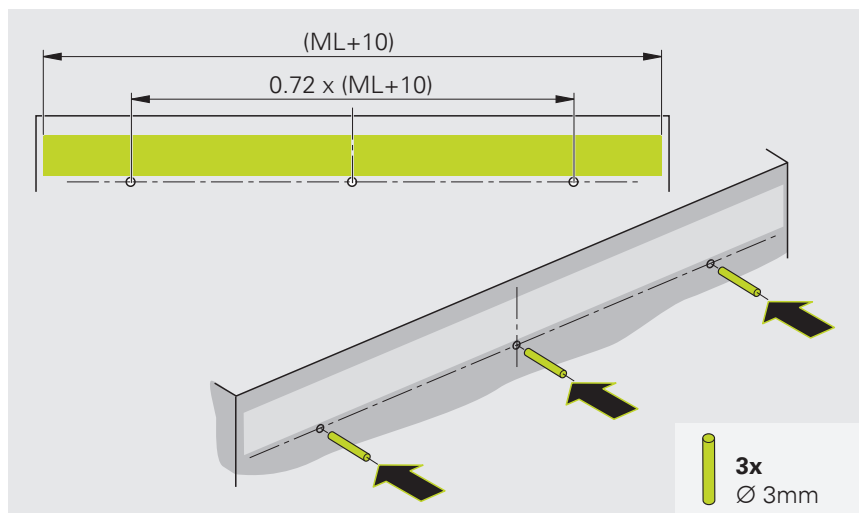
取付け公差はマシンガイド (F) を基準としています。



使用するストップピンの数

推奨されるストップピンの直径 : 3 mm。

スケールを十分に安定させるために、3 本のストップピンを使用してください。



材料および工具

この作業では、以下の部品と工具が必要です。

同梱品

別途準備

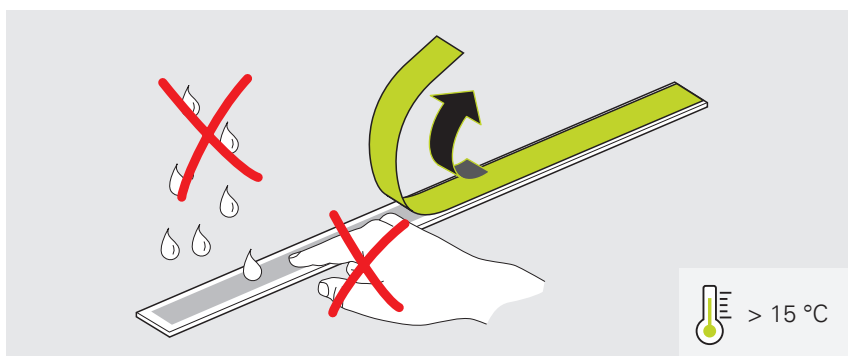
- ストップピン
- ローラー
- ディスペンシングニードルとミキシングチューブ
- 接着剤 3M DP 460 EG
- デュアルカートリッジガン

スケールの貼付け

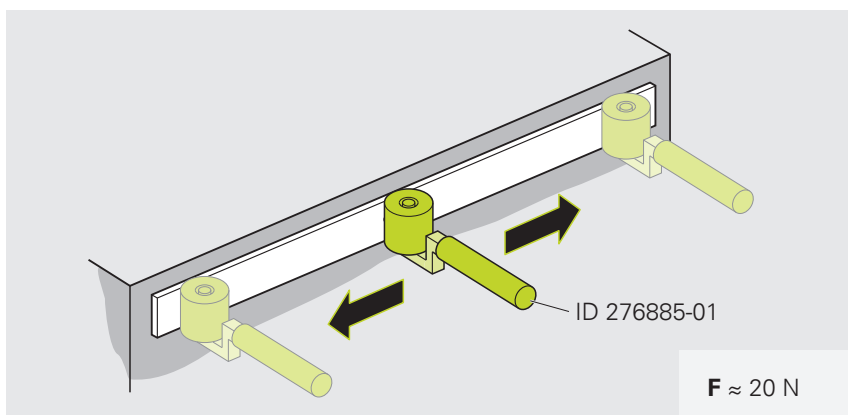
接着取付けフィルムでスケールを取り付けるのは、温度が15 °Cを超える場合に限りです。

パッケージに記載されている使用期限に注意してください。

- ▶ 固定ピンを挿入します
- ▶ 接着フィルムから、保護フィルムを剥がします



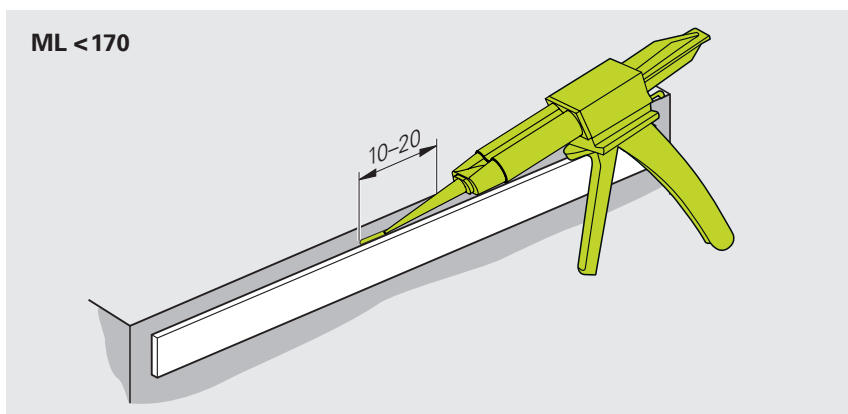
- ▶ 固定ピンの上にスケールを慎重に置きます
- ▶ 中心から、ローラーを使って、スケールを取付け面に均等に押さえつけます
- ▶ 固定ピンを取り外します



測定長 (ML) <170 のスケールの場合、固定点の貼り付けが必要です。

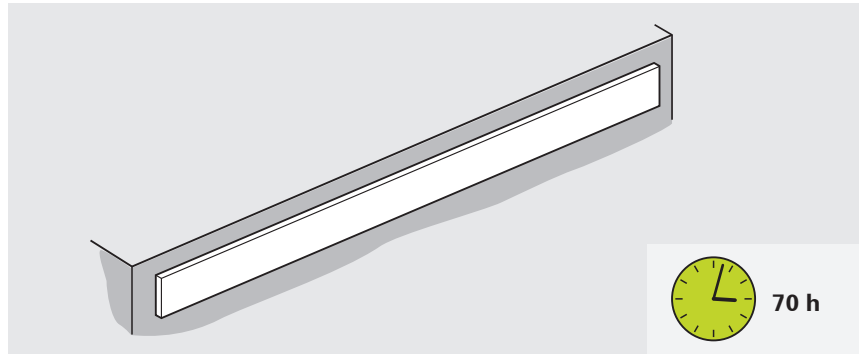
- ▶ スケールを中央に接着剤で固定します (接着剤の長さ : 10~20 mm)。

詳細情報: "固定点の接着",
21 ページ



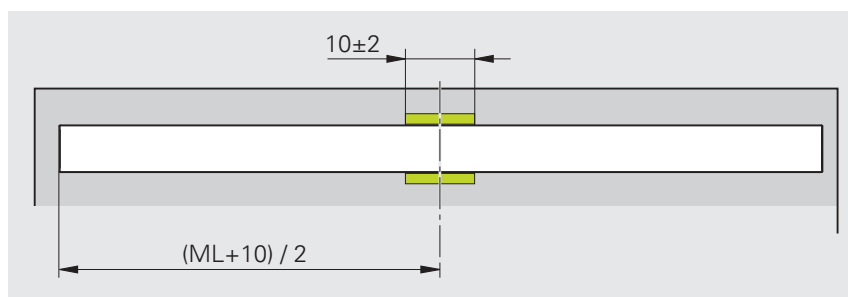
- ▶ スケールでそれ以外の作業を行うのは、最大粘着力に達してからにしてください

i 室温の場合、取付けフィルムの接着力が最大になるのは、約70時間後です。



固定点の接着

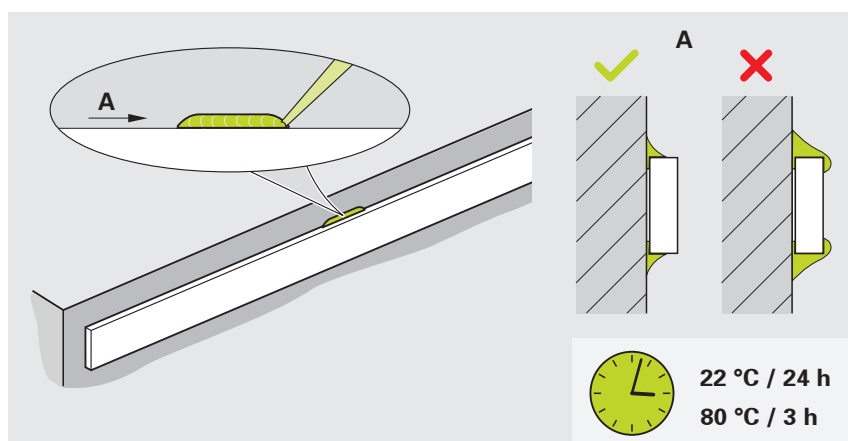
熱の影響が考えられるため、HEIDENHAIN では中央での固定点接着を推奨しています。



i 適用される文書に記載されている作業手順に注意してください。

i 接着剤は後から追加しないでください。

- ▶ ダブルカートリッジガンと分注ノズルで接着剤をビード状に塗布します。
- ▶ 使用温度に合わせて接着剤を硬化させてください



固定点の剛性を高めるため、仕様の硬化温度と硬化時間に注意してください。

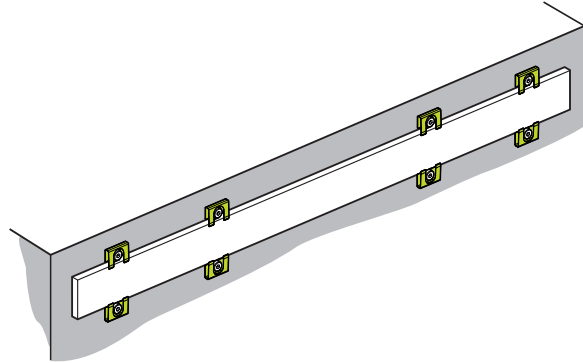
使用温度	硬化温度	硬化時間
-10 °C ~ +30 °C	22 °C	24時間
-10 °C ~ +70 °C	80 °C	3時間

次のステップ : "走査ヘッドの取付け", 27 ページ

4.2.3 バリエーション : 固定用クランプによる取付け

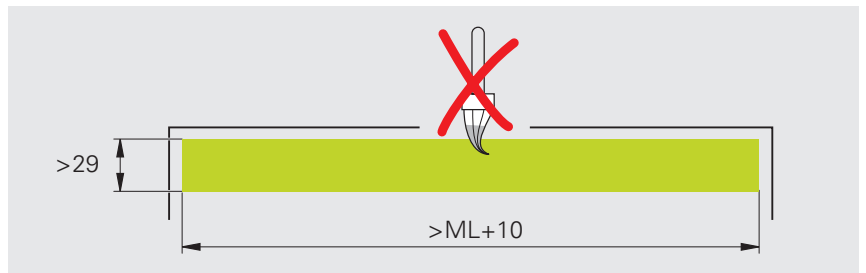
この章では、固定用クランプによるスケールの取付け方法について説明します。

取付けバリエーションの概要については、17 ページ をご覧ください。

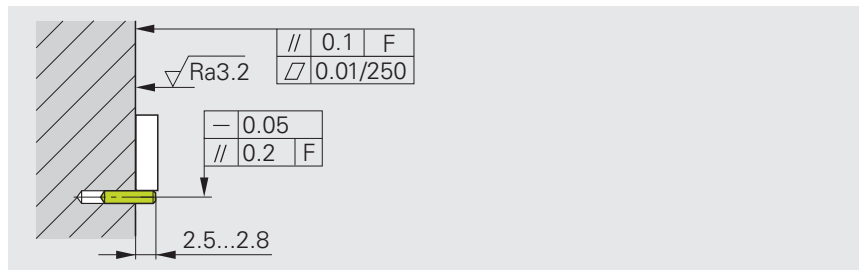


固定用クランプを使用した取付けに関する注意事項

スケールの取付け面ならびに表面が清潔であり、塗料、埃、油脂が付着していないこと。



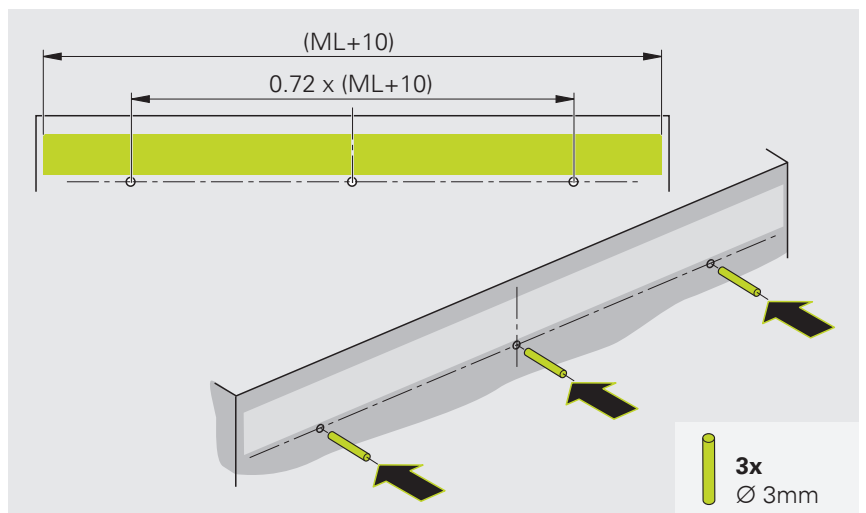
取付け公差はマシンガイド (F) を基準としています。



使用するストップピンの数

推奨されるストップピンの直径 : 3 mm。

スケールを十分に安定させるために、3 本のストップピンを使用してください。



部品と工具

この作業では、以下の部品と工具が必要です。

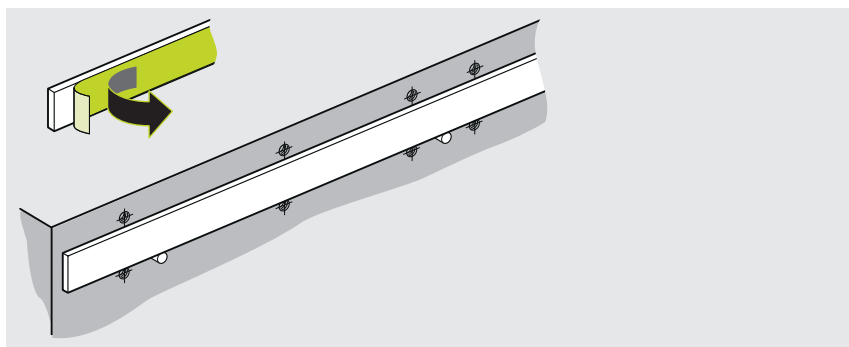
同梱品

別売品

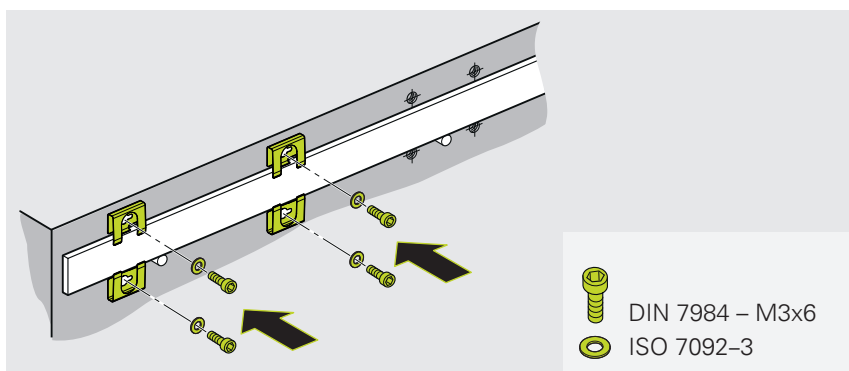
- 固定用クランプ
- スペース
- 固定ピン
- 固定点部品
- ねじ (DIN 7984 – M3×6)
- ワッシャー ISO 7092-3
- トルクレンチ (2.5 mm六角ソケット)
- ディスペンシングニードルとミキシングチューブ
- 接着剤 3M DP 460 EG
- デュアルカートリッジガン

固定用クランプの取付け

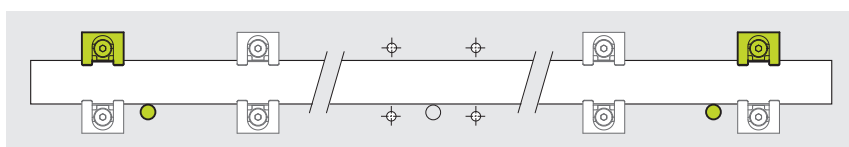
- ▶ 固定ピンを挿入します
- ▶ スケールから保護フィルムを剥がします
- ▶ 固定ピンの上にスケールを慎重に置きます



- ▶ すべての固定用クランプをスケールの方向に軽く押し、ねじとワッシャーで固定します。ねじは軽く締めてください

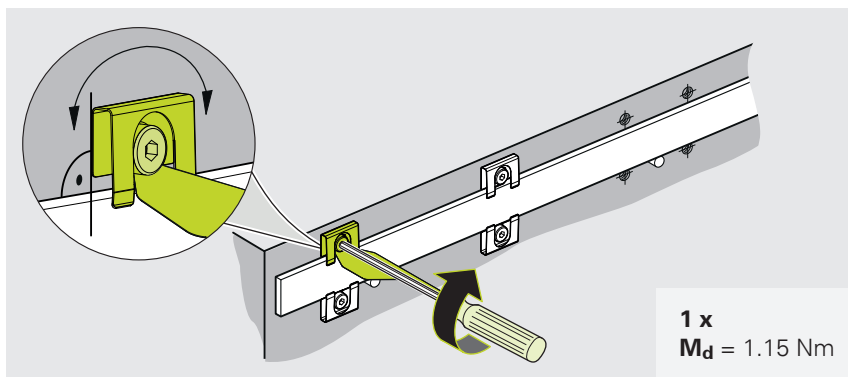


以下の手順は、固定ピンと反対側にあり固定ピンに最も近い固定用クランプに対してのみ行ってください。



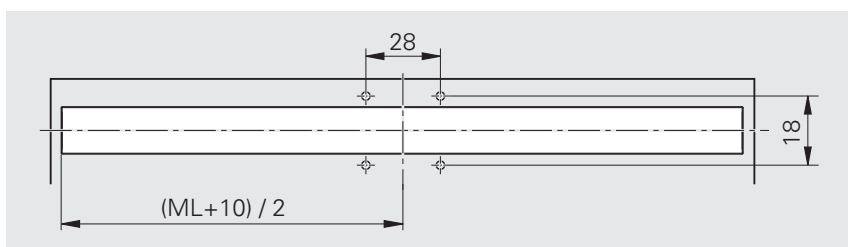
- ▶ 固定用クランプとスケールの上にスペーサを置きます
- ▶ 固定用クランプをスケールに対して直角に合わせます
- ▶ 規定トルクでねじを締めます

i スペーサは取り除かないでください。

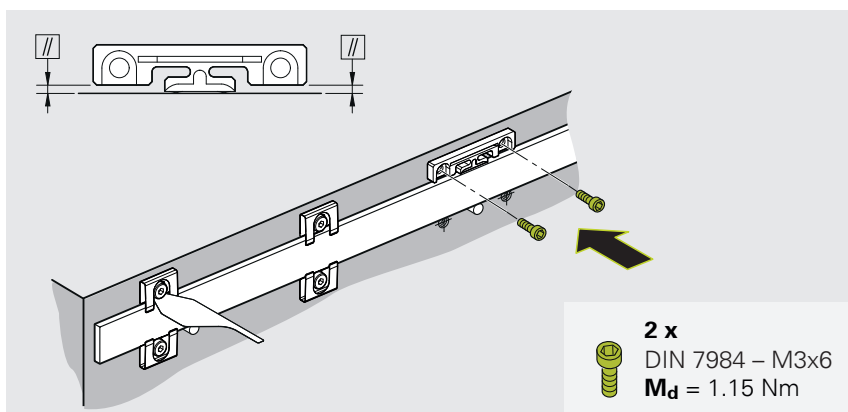


固定点エレメントの取付け

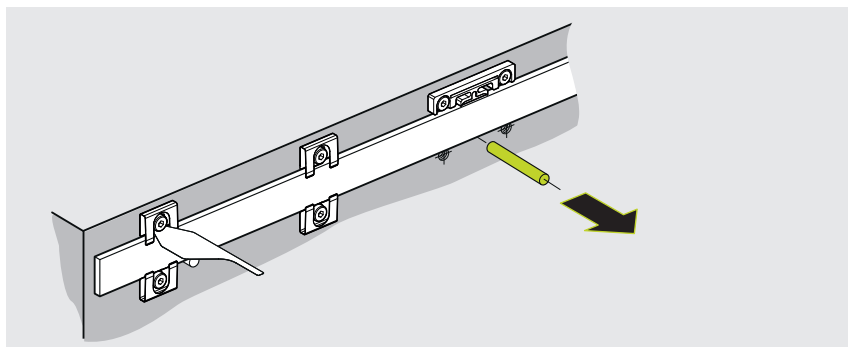
取付け寸法に注意してください。取付け寸法の誤差により、操作中の測定結果が不正確になります。



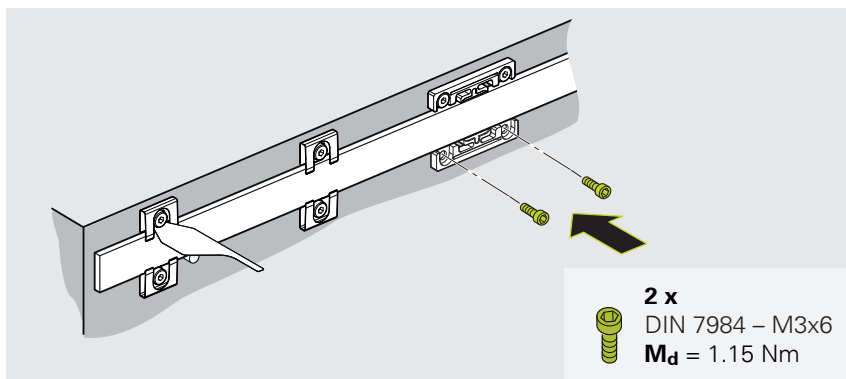
- ▶ 固定点部品の並列配置
- ▶ 上限固定点部品の上部を軽くスケールに当て、規定トルクに従って、ねじで固定します



- ▶ 固定ピンを取り外します



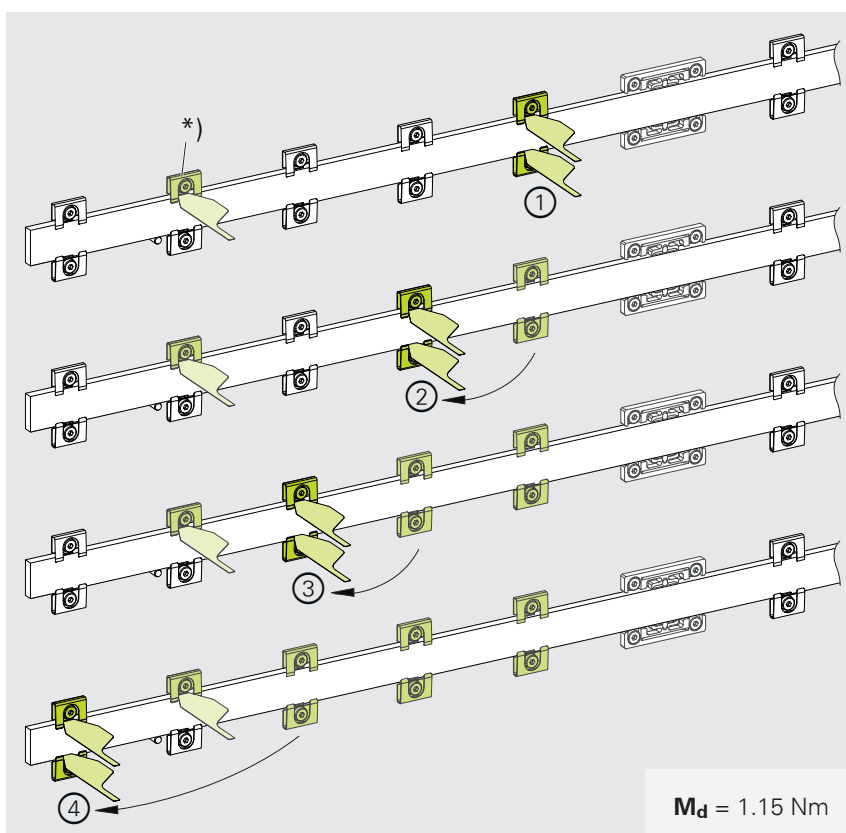
- ▶ 固定点部品の並列配置
- ▶ 固定点部品の下部を軽くスケールに当て、規定トルクに従って、ねじで固定します



固定用クランプの締付け

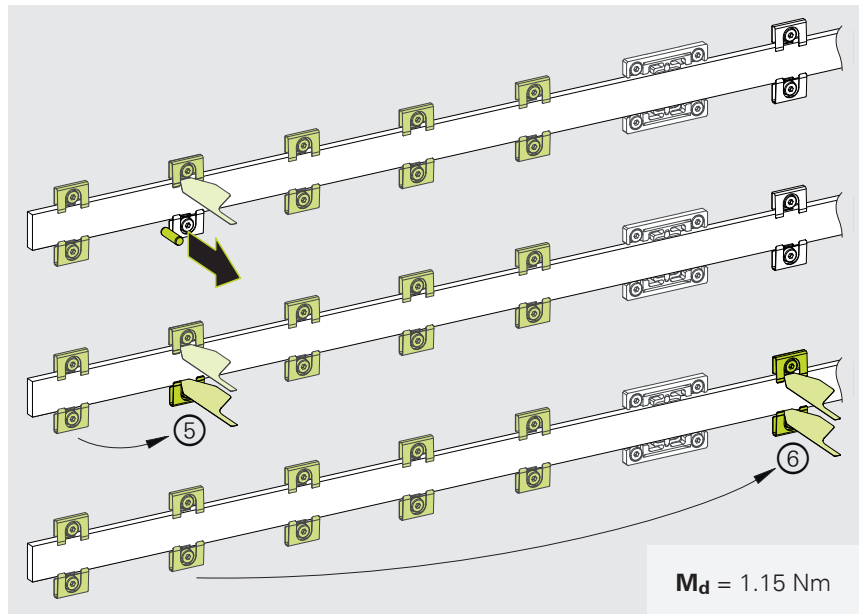
- i**
- 図で例を示します。固定用クランプと固定ピンの数と位置は、リニアエンコーダの長さによって異なります。
 - 固定用クランプは必ず2個1組で締めてください。

- ▶ 各固定クランプとスケールの上にスペーサを置きます
- ▶ 規定トルクでねじを締めます
- ▶ スペーサを取り外し、次の固定用クランプの組に使用します
- ▶ 次の順序でねじを締めます



*) 最初に締め付けた固定用クランプのスペーサーフォイルは、すべての固定用クランプが締め付けられるまでそのままにしておいてください。

- ▶ 固定ピンを取り外します
- ▶ 最後に、最初に締めた固定用クランプの反対側の固定用クランプを締めます。
- ▶ 固定点部品の反対側のねじも同じパターンで締めます

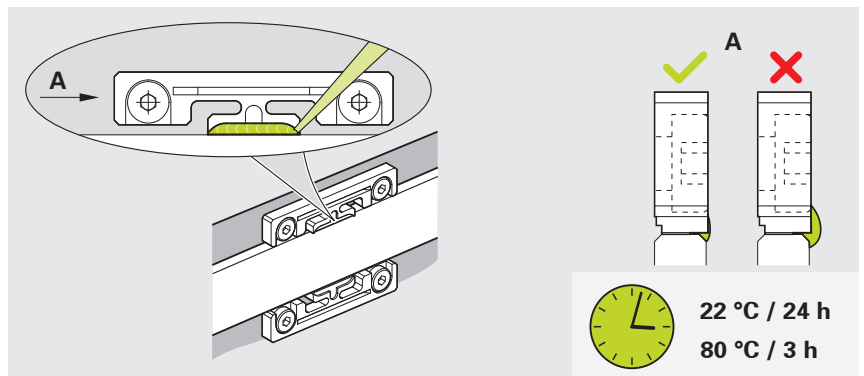


固定点エレメントの接着

i 適用される文書に記載されている作業手順に注意してください。

i 接着剤は後から追加しないでください。

- ▶ ダブルカートリッジガンと分注ノズルで接着剤をビード状に塗布します。
- ▶ 使用温度に合わせて接着剤を硬化させてください



固定点の剛性を高めるため、仕様の硬化温度と硬化時間に注意してください。

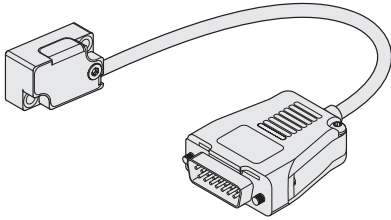
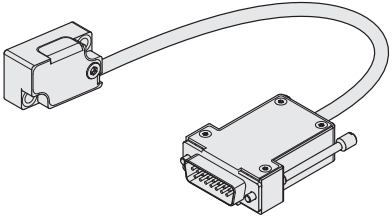
使用温度	硬化温度	硬化時間
-10 °C ~ +30 °C	22 °C	24時間
-10 °C ~ +70 °C	80 °C	3時間

次のステップ: "走査ヘッドの取付け", 27 ページ

4.3 走査ヘッドの取付け

4.3.1 装置バリエーションの選択

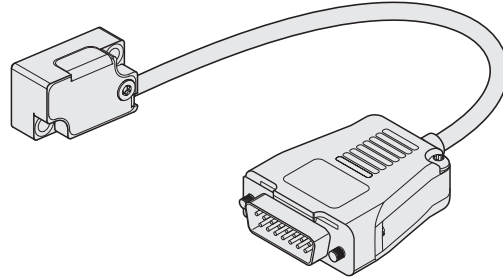
走査ヘッドの装置バリエーション

LIF 47 R、LIF 48 R	LIF 47 V、LIF 48 V、LIF 48 U
 <p data-bbox="113 797 239 831">28 ページ</p>	 <p data-bbox="801 797 927 831">30 ページ</p>

4.3.2 走査ヘッド LIF 47 R、LIF 48 R の取付け

この章の取付けは、走査ヘッド LIF 47 R、LIF 48 R の取付けを指します。

装置バリエーションの概要については、27 ページをご覧ください。



走査ヘッドの取付けに関する注意事項

i 取付けねじの締付けトルクは、スチールに取り付ける場合のみ有効です。

▲ 注意

イソプロピルアルコールによる刺激！

イソプロピルアルコールに触れたり、その蒸気を吸い込んだりすると、皮膚、目、または呼吸器系に刺激が生じる可能性があります。

- ▶ 保護手袋と保護眼鏡を着用してください
- ▶ 保護マスクを着用してください
- ▶ 作業場は十分に換気してください
- ▶ メーカーの安全データシートを遵守してください

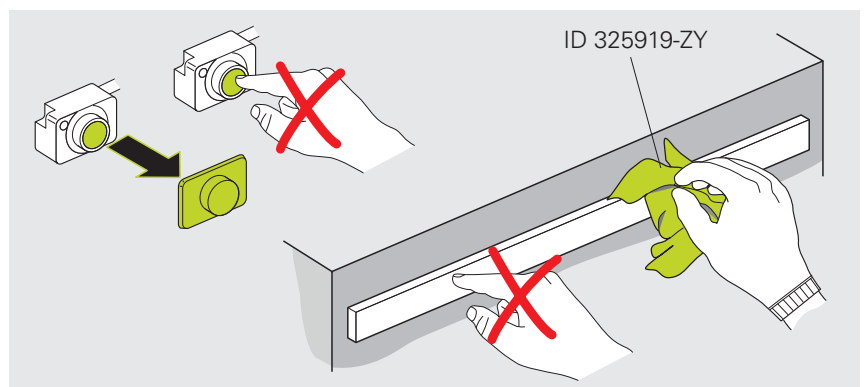
注意事項

不適切な洗浄剤による物的損傷！

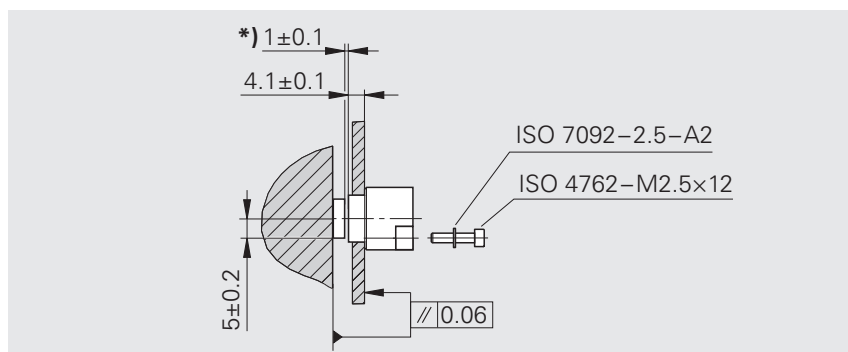
不適切な洗浄剤を使用すると、エンコーダが損傷する可能性があります。

- ▶ エンコーダを清掃する際は、イソプロピルアルコールのみを使用してください
- ▶ エンコーダは糸くずのない布で清掃してください

- ▶ 必要に応じて、目盛りと走査ヘッドを糸くずのない布とイソプロピルアルコールで清掃します



取付け寸法に注意してください。取付け寸法の誤差により、操作中の測定結果が不正確になります。



*) 取付けクリアランス

材料および工具

この作業では、以下の部品と工具が必要です。

同梱品

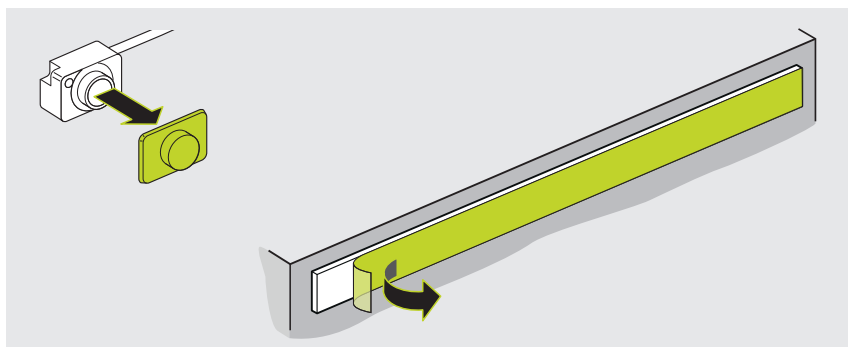
- スペーサーフォイル

別途準備

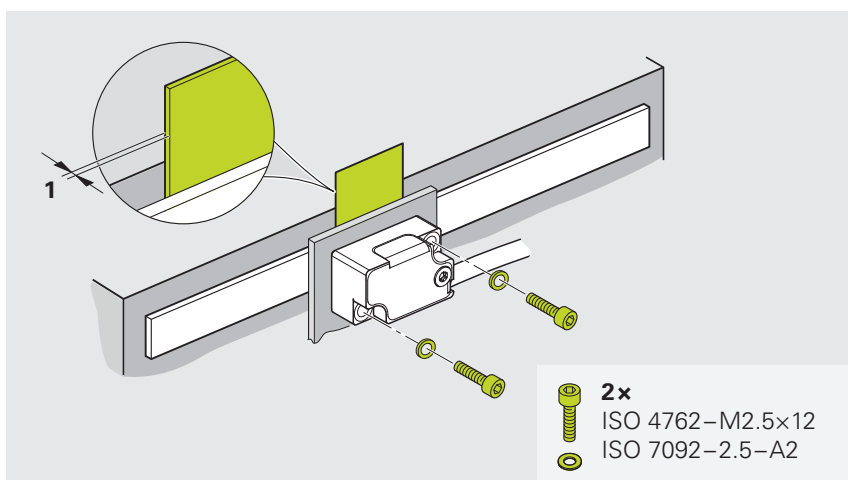
- ねじ 2 本、ISO 4762-M2.5x12
- ワッシャー 2 個、ISO 7092-2.5-A2
- トルクスパナ (六角レンチ 2 mm)

走査ヘッドの取付け

- ▶ 必要に応じて、走査ヘッドの保護キャップを取り外します
- ▶ 必要に応じて、スケールの保護フィルムを剥がします



- ▶ スペーサーフォイルを使って取付け間隔を調整します
- ▶ 走査ヘッドのボルトを少しねじ込みます
- ▶ スペーサーフォイルを取り除きます

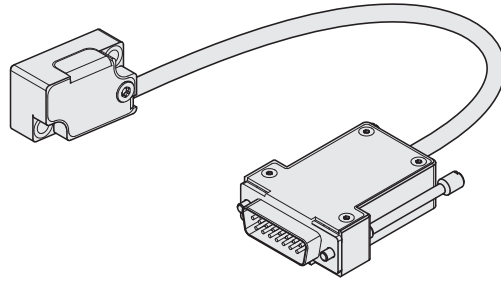


次のステップ: "調整と診断", 33 ページ

4.3.3 走査ヘッド LIF 47 V、LIF 48 V、LIF 48 U の取付け

この章の取付けは、走査ヘッド LIF 47 V、LIF 48 V、LIF 48 U の取付けを指します。

装置バリエーションの概要については、27 ページをご覧ください。



走査ヘッドの取付けに関する注意事項

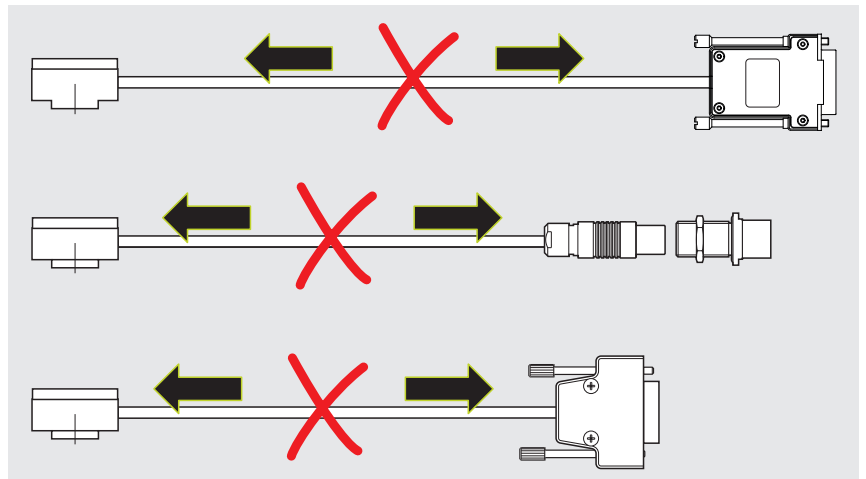
i 取付けねじの締付けトルクは、スチールに取り付ける場合のみ有効です。

注意事項

真空ケーブルの不適切な使用による物的損傷！

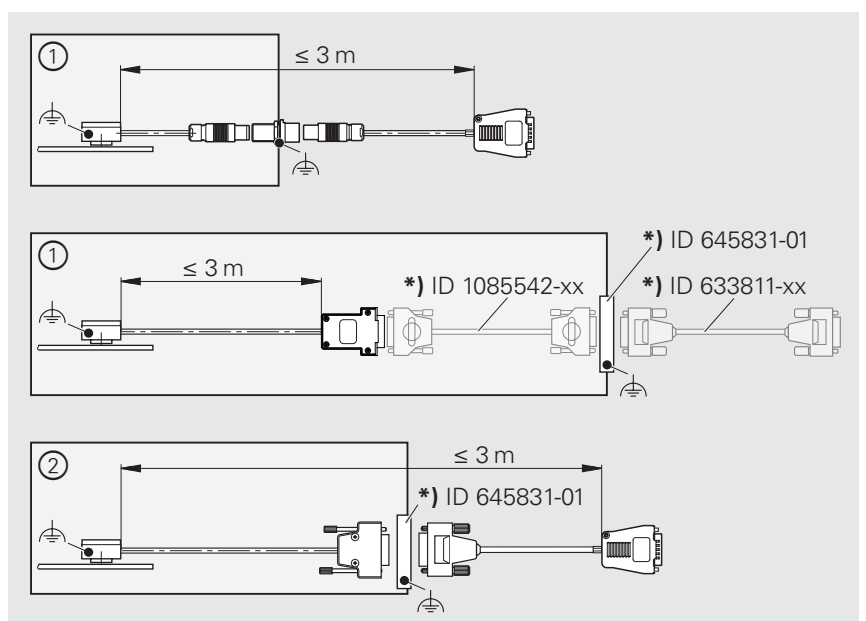
真空ケーブルを不適切に使用すると、ケーブルの損傷（ワイヤーの断線など）につながります。

- ▶ 真空ケーブルを伸ばしたりねじったりしないでください



使用上の注意に従ってください。

- (1) 真空
- (2) 超高真空



*) 別途注文

▲ 注意**イソプロピルアルコールによる刺激！**

イソプロピルアルコールに触れたり、その蒸気を吸い込んだりすると、皮膚、目、または呼吸器系に刺激が生じる可能性があります。

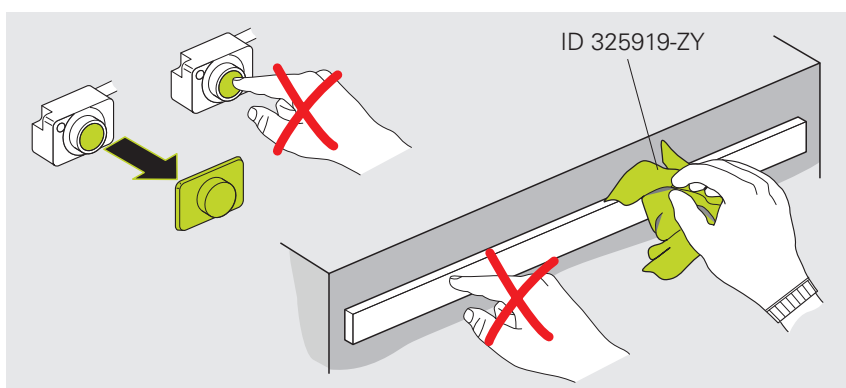
- ▶ 保護手袋と保護眼鏡を着用してください
- ▶ 保護マスクを着用してください
- ▶ 作業場は十分に換気してください
- ▶ メーカーの安全データシートを遵守してください

注意事項**不適切な洗浄剤による物的損傷！**

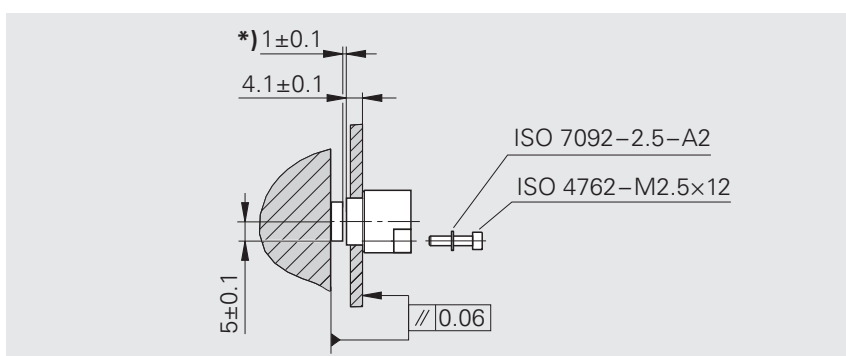
不適切な洗浄剤を使用すると、エンコーダが損傷する可能性があります。

- ▶ エンコーダを清掃する際は、イソプロピルアルコールのみを使用してください
- ▶ エンコーダは糸くずのない布で清掃してください

- ▶ 必要に応じて、目盛りと走査ヘッドを糸くずのない布とイソプロピルアルコールで清掃します



取付け寸法に注意してください。取付け寸法の誤差により、操作中の測定結果が不正確になります。



*) 取付けクリアランス

材料および工具

この作業では、以下の部品と工具が必要です。

同梱品

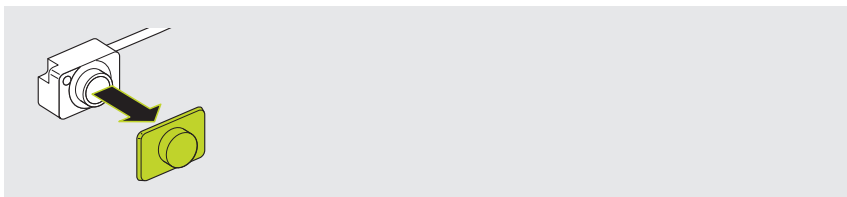
- スペーサーフォイル

別途準備

- ねじ 2 本、ISO 4762-M2.5×12
- ワッシャー 2 個、ISO 7092-2.5-A2
- トルクスパナ (六角レンチ 2 mm)
- 抵抗測定器

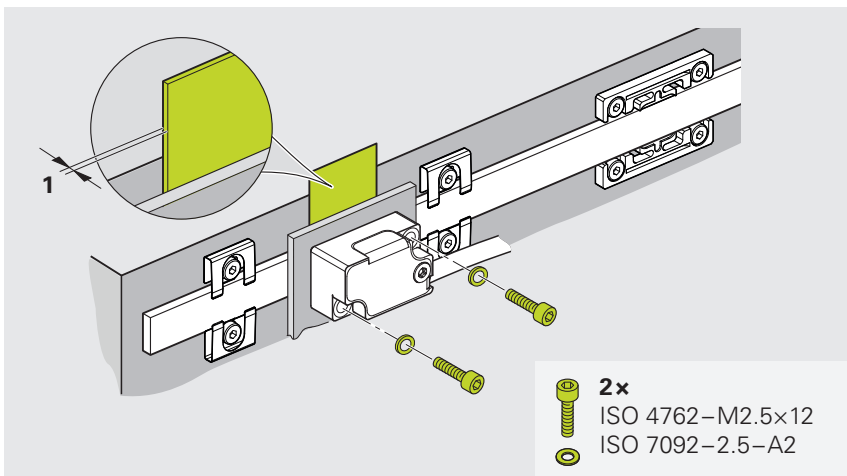
走査ヘッドの取付け

- ▶ 必要に応じて、走査ヘッドの保護キャップを取り外します



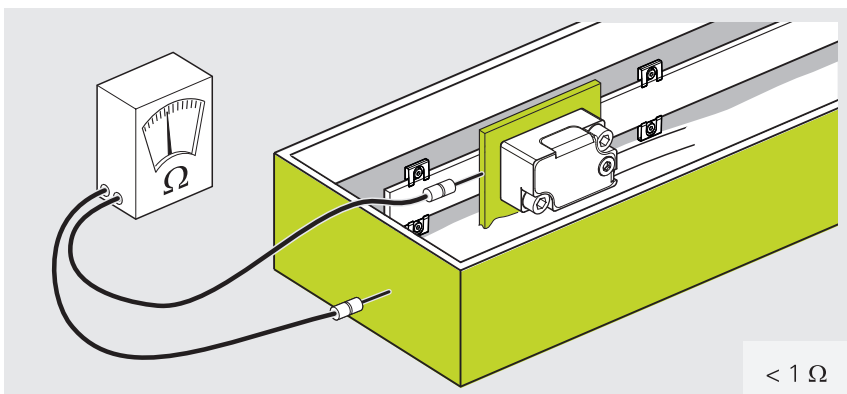
i 固定用クランプの領域にスペーサーフォイルを挿入しないでください。

- ▶ スペーサーフォイルを使って取付け間隔を調整します
- ▶ 走査ヘッドのボルトを少しねじ込みます
- ▶ スペーサーフォイルを取り除きます



- ▶ 真空チャンバーと走査ヘッドマウントの間の電気抵抗を点検します

i 真空チャンバーと走査ヘッドマウントの間の電気抵抗は $< 1 \Omega$ でなければなりません。



次のステップ: "調整と診断", 33 ページ

5 調整と診断

この章では、テストデバイス (例 : PWT 101) を使用した導通テスト、調整、診断について説明します。

5.1 取外しに関する安全上の注意事項

調整と診断には、テストデバイス (例 : PWT 101) が必要です。代わりに、試験デバイス (例 : PWM 21) を使用することもできます。



詳細については、**取扱説明書 PWT 100/PWT 101** を参照してください。

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ ドキュメント ID **1162581** を入力します



さらに詳しい情報は、カタログ『**Exposed Linear Encoders**』を参照してください。

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ 資料ID **208960**を入力してください

5.2 導通テスト

5.2.1 材料および工具

この取付け工程では、以下の部品と工具が必要です：

同梱品

別売品

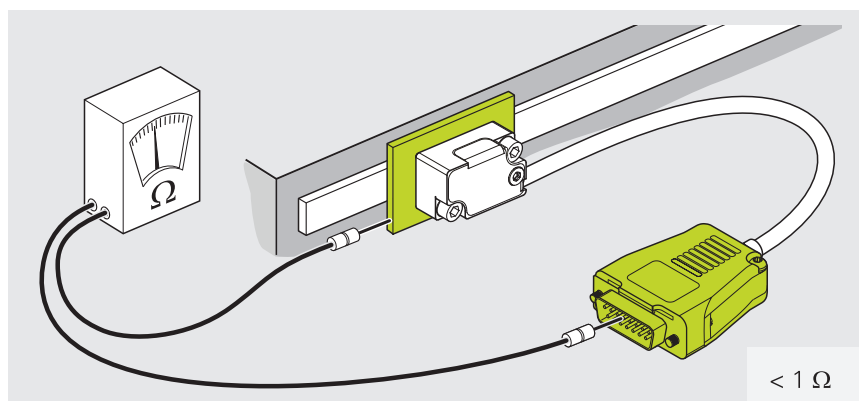
- 抵抗測定器

5.2.2 電気抵抗の測定

- ▶ コネクタハウジングと機械の間の抵抗値を確認してください



コネクタハウジングと機械の間の電気抵抗は $< 1 \Omega$ でなければなりません。



5.3 走査ヘッドの選択

走査ヘッドのバリエーション

LIF 47 R	LIF 48 R	LIF 47 V	LIF 48 V、LIF 48 U
TTL インターフェース付き 走査ヘッド	インターフェース 1 V _{SS} を備えた 走査ヘッド	TTL インターフェース付 き 走査ヘッド	インターフェース 1 V _{SS} を備えた 走査ヘッド
35 ページ	44 ページ	54 ページ	62 ページ

5.4 調整および診断 LIF 47 R

5.4.1 エンコーダと PWT の接続

エンコーダの接続

注意事項

電気負荷による物的損害！

コネクタを不適切に取り扱えばデバイスが損傷する可能性があります。

▶ コネクタは、必ず電源がオフの状態ですべて脱着してください

- ▶ エンコーダを PWT 101 に接続します
- ▶ PWT 101 を電源に接続します

接続の選択

接続バリエーション

エンコーダを自動で接続	エンコーダを手動で接続
推奨方法。測定パラメータの自動算出が可能。	エンコーダが自動的に接続できない場合の代替バリエーション。
36 ページ	37 ページ

エンコーダを自動で接続

- ▶ メインメニューで「**自動 診断**」をタップします
- > 「**自動 診断**」が実行されます。
- > 「**レベルの表示**」画面が開きます。



メインメニュー

i エンコーダが自動的に接続されない場合は、「**エンコーダを手動で接続**」の章の説明に従ってください。

次のステップ: "走査ヘッドの調整", 39 ページ

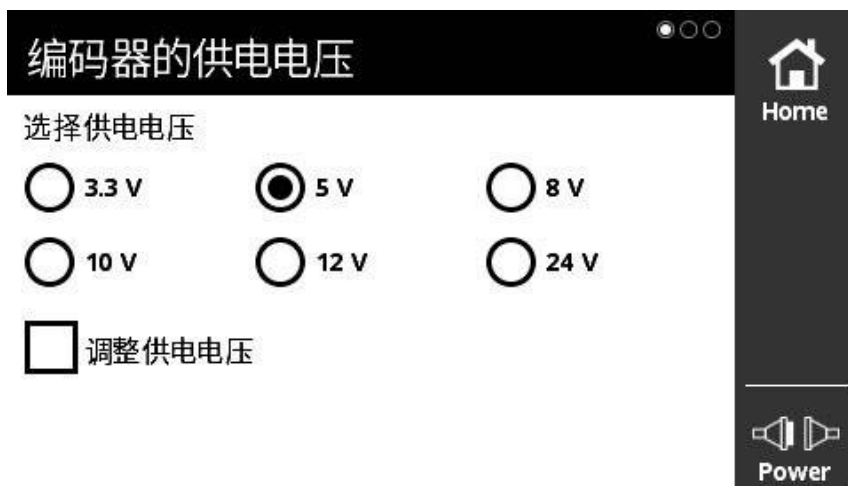
エンコーダを手動で接続

- ▶ メインメニューで「**手動診断**」をタップします
- > 「**エンコーダの供給電圧**」画面が開きます。



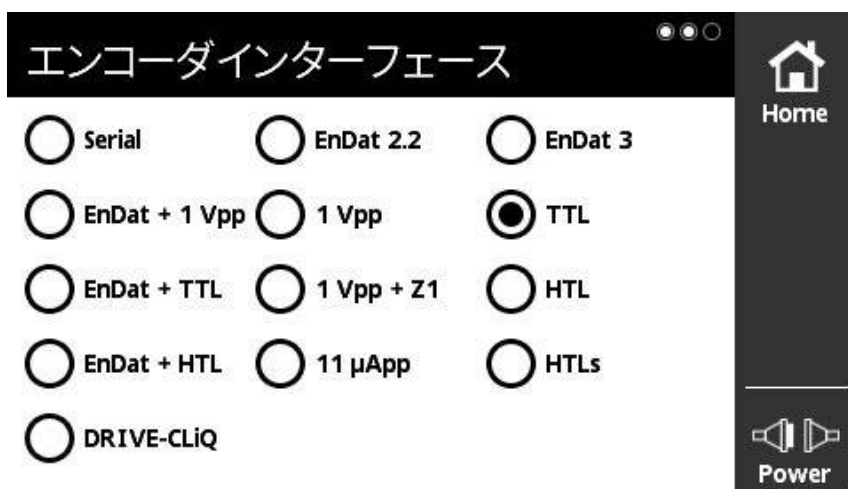
メインメニュー

- ▶ 供給電圧を選択します
- ▶ 必要に応じて、「**供給電圧を調整**」チェックボックスをオンにします
- ▶ 左へスワイプします
- > 「**エンコーダインターフェース**」画面が開きます。



「エンコーダの供給電圧」画面

- ▶ エンコーダインターフェースを選択します
- ▶ 左へスワイプします
- > 「**手動診断**」画面が開きます。



「エンコーダインターフェース」画面

- ▶ 選択内容を確認します
- ▶ 「**接続**」をタップします
- > エンコーダへの接続が確立されます。
- > 「**レベルの表示**」画面が開きます。

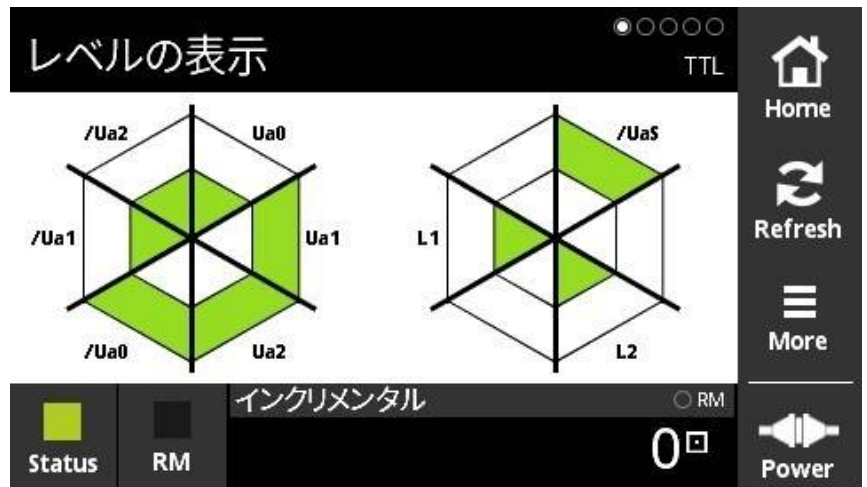


「**手動 診断**」画面

次のステップ: "走査ヘッドの調整", 39 ページ

5.4.2 走査ヘッドの調整

- ▶ 「レベルの表示」画面を右にスワイプします
- ▶ 「PWTディスプレイ」画面が開きます。



「レベルの表示」画面

「PWTディスプレイ」画面では、棒グラフによりインクリメンタル信号とリファレンスマーク信号を評価できます。

「PWTディスプレイ」画面では、HSPは自動的に無効になります。

- *) 「HSP OFF」が点滅している場合は、HSPが無効です。

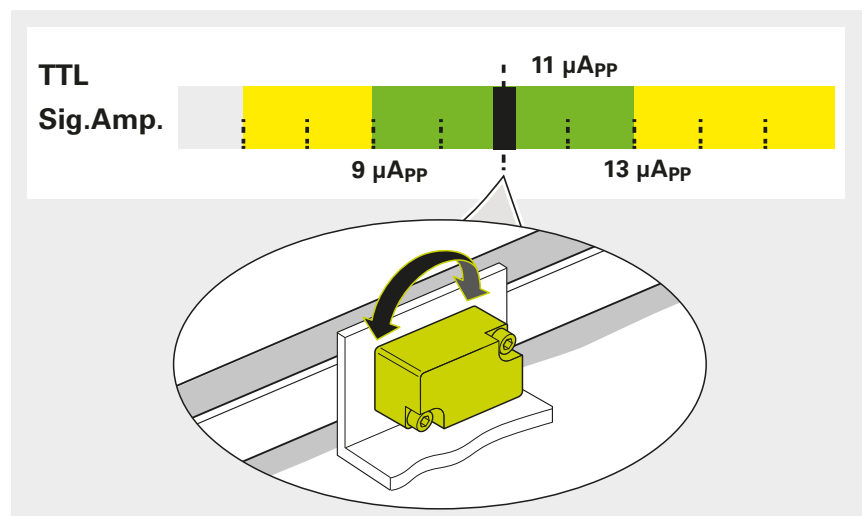


「PWTディスプレイ」画面

インクリメンタル信号の設定

黒いバーは、インクリメンタル信号の現在の信号振幅を表示します。黒いバーが右へさらに移動するほど、振幅は大きくなります。

- ▶ 走査ヘッドを回転させて、可能な限り最大の信号振幅に設定します

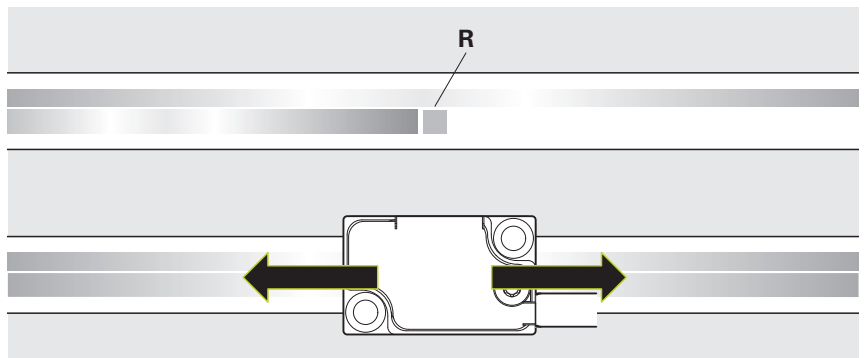


- ▶ ネジを軽く締めます



リファレンスマーク信号の設定

- ▶ 走査ヘッドをリファレンスマーク (R) の上に移動します

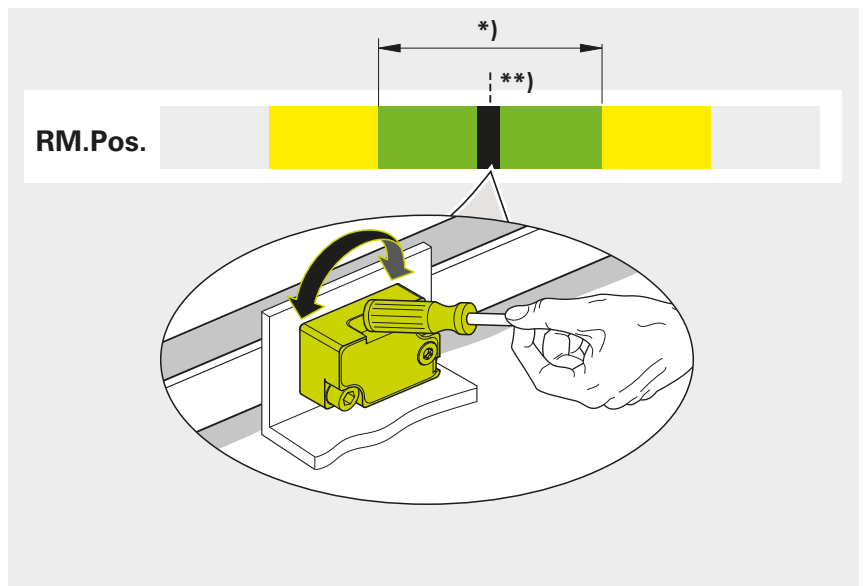


- ▶ 走査ヘッドを軽くたたいてわずかに回転させ、リファレンスマーク信号が最適になるように調整します

*) 緑 = 良好

**)最適

- ▶ インクリメンタル信号が低下していないか注意します

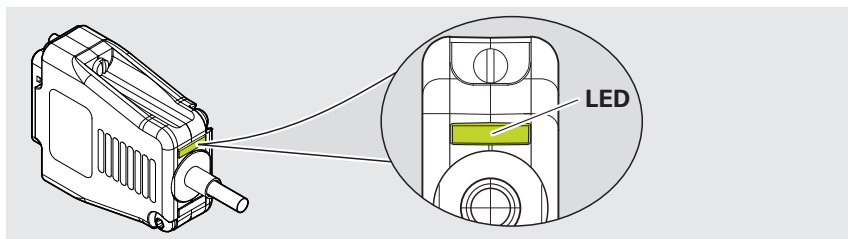


- ▶ ネジを規定のトルクで締めます



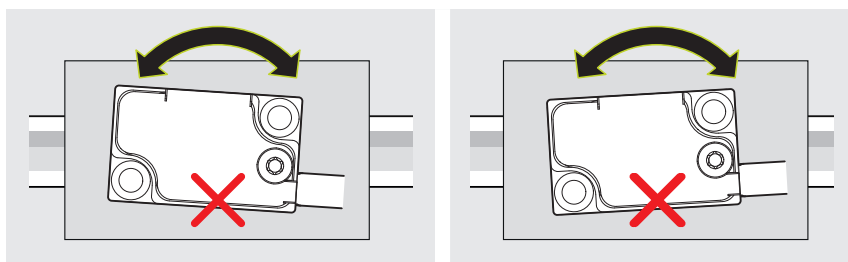
5.4.3 機能インジケータの確認

機能インジケータで、信号品質を迅速かつ簡単に確認できます。

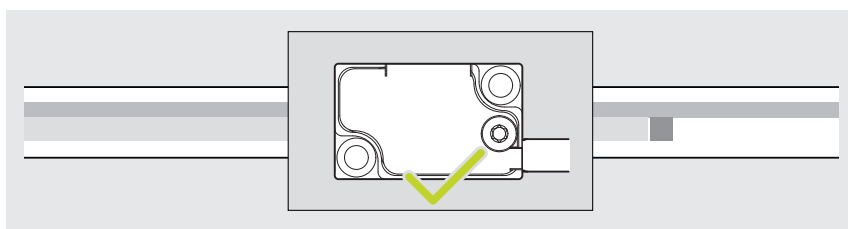


調整後に LED が緑色に点滅する場合は、以下の手順に従ってください。

- ▶ スケールと走査ヘッドの走査窓を清掃します
- ▶ 取付け公差を確認します
- ▶ 調整を繰り返します



LED が点滅



LED が緑色に点灯



さらに詳しい情報は、カタログ『Exposed Linear Encoders』を参照してください。

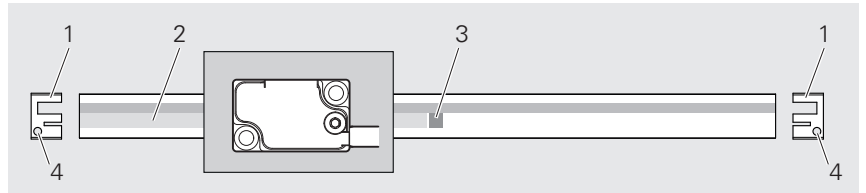
- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ 資料ID **208960**を入力してください

5.4.4 リミットプレートの取付け

リミットプレートの取付けに関する注意事項

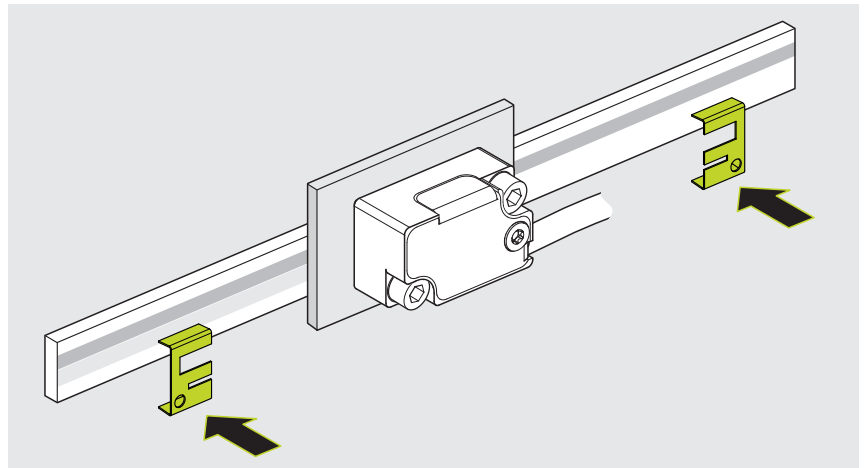
i リミットプレートの取付けはオプションです。
リミットプレートにより、終端位置の検出と、右または左のどちらの終端位置を超えたかの区別が可能になります。

- 1 = リミットプレート
- 2 = ホーミングトラック
- 3 = リファレンスマーク
- 4 = 接着剤用の穴

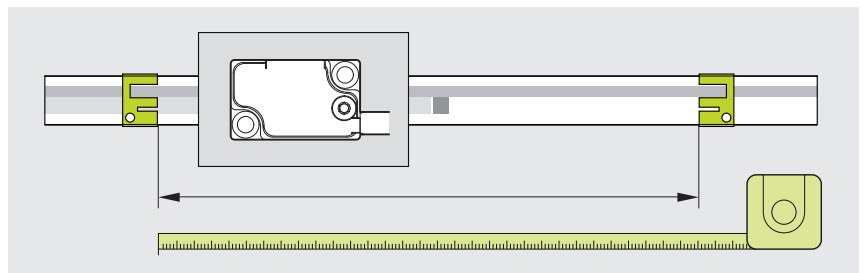


リミットプレートの取付け

- ▶ リミットプレートをスケールにあてがいます



- ▶ 希望の間隔を大まかに設定します



スイッチポイントの設定

- ▶ スワイプして「スイッチング信号」画面にします
- ▶ 走査ヘッドをリファレンスマークの上に移動します



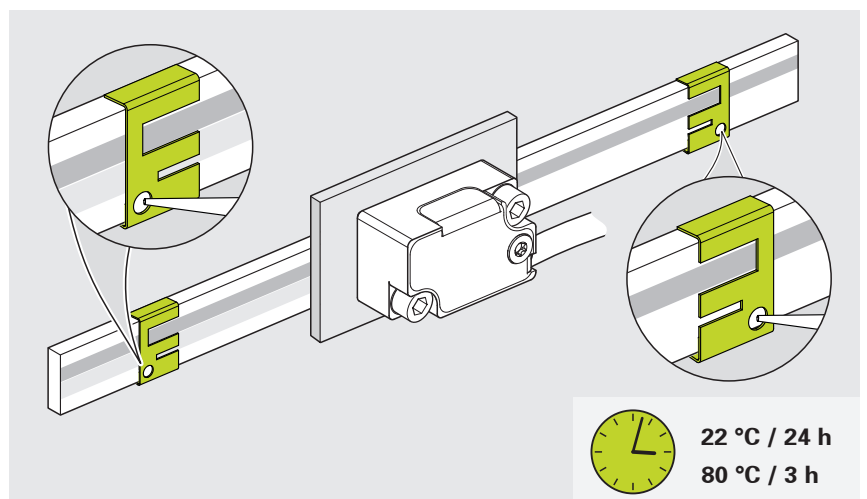
「スイッチング信号」画面

- ▶ PWT が位置 L1 または L2 を表示するところまで、走査ヘッドをリミットプレートの上に移動します
(1) = 左リミット、ホーミングなし、
(2) = 右リミット、ホーミング
- ▶ リミットプレートを希望の位置に移動します
- ▶ 走査ヘッドを再度リミットプレートの上に移動し、値を確認します
- ▶ 2 番目のリミットプレートでプロセスを繰り返します



リミットプレートの固定

- ▶ リミットプレートをスケールに押し付けます
- ▶ 接着剤の穴に少量の接着剤を入れます
- ▶ 使用温度に合わせて接着剤を硬化させてください



硬化温度と硬化時間に関する規定に注意してください。

使用温度	硬化温度	硬化時間
-10 °C ~ +30 °C	22 °C	24時間
-10 °C ~ +70 °C	80 °C	3時間

次のステップ: "最終工程", 71 ページ

5.5 調整および診断 LIF 48 R

5.5.1 エンコーダと PWT の接続

エンコーダの接続

注意事項

電気負荷による物的損害！

コネクタを不適切に取り扱えばデバイスが損傷する可能性があります。

▶ コネクタは、必ず電源がオフの状態ですべて脱着してください

- ▶ エンコーダを PWT 101 に接続します
- ▶ PWT 101 を電源に接続します

接続の選択

接続バリエーション

エンコーダを自動で接続	エンコーダを手動で接続
推奨方法。測定パラメータの自動算出が可能。	エンコーダが自動的に接続できない場合の代替バリエーション。
45 ページ	46 ページ

エンコーダを自動で接続

- ▶ メインメニューで「**自動 診断**」をタップします
- > 「**自動 診断**」が実行されます。
- > 「**PWTディスプレイ**」画面が開きます。



メインメニュー

i エンコーダが自動的に接続されない場合は、「**エンコーダを手動で接続**」の章の説明に従ってください。

次のステップ: "走査ヘッドの調整", 48 ページ

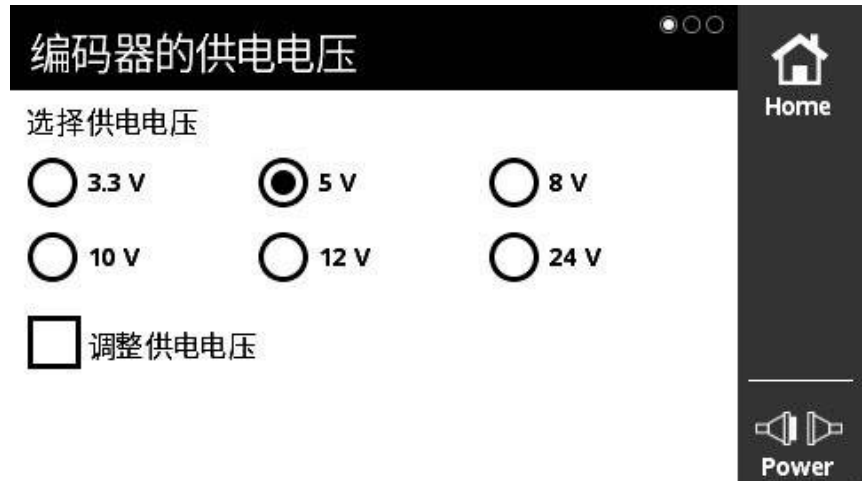
エンコーダを手動で接続

- ▶ メインメニューで「**手動診断**」をタップします
- ▶ 「**エンコーダの供給電圧**」画面が開きます。



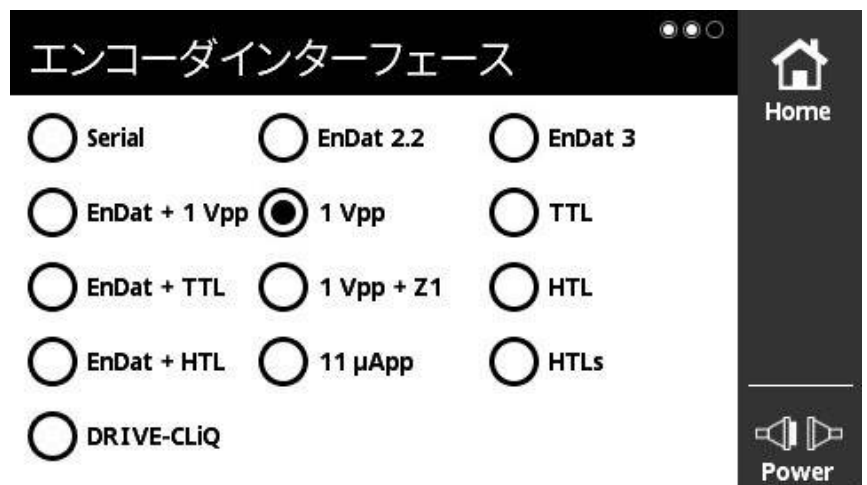
メインメニュー

- ▶ 供給電圧を選択します
- ▶ 必要に応じて、「**供給電圧を調整**」チェックボックスをオンにします
- ▶ 左へスワイプします
- ▶ 「**エンコーダインターフェース**」画面が開きます。



「エンコーダの供給電圧」画面

- ▶ エンコーダインターフェースを選択します
- ▶ 左へスワイプします
- ▶ 「**手動診断**」画面が開きます。



「エンコーダインターフェース」画面

- ▶ 選択内容を確認します
- ▶ 「**接続**」をタップします
- > エンコーダへの接続が確立されます。
- > 「**PWTディスプレイ**」画面が開きます。

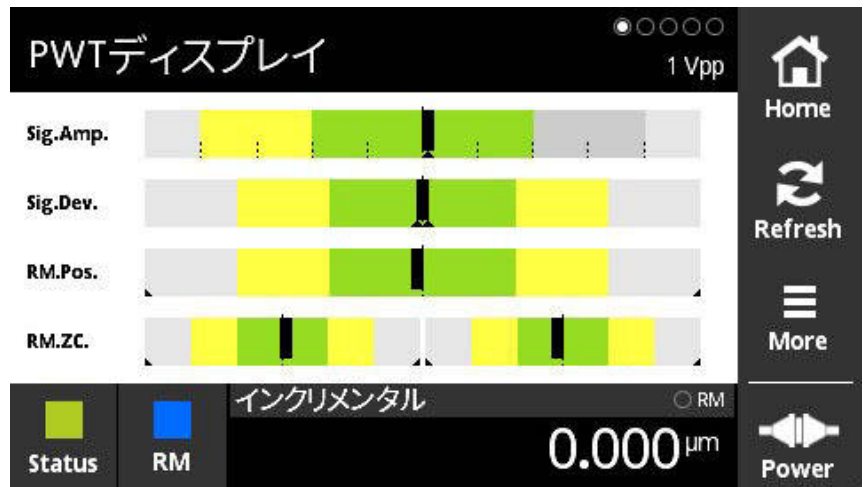


「**手动 诊断**」画面

次のステップ: "走査ヘッドの調整", 48 ページ

5.5.2 走査ヘッドの調整

「PWTディスプレイ」画面では、棒グラフによりインクリメンタル信号とリファレンスマーク信号を評価できます。

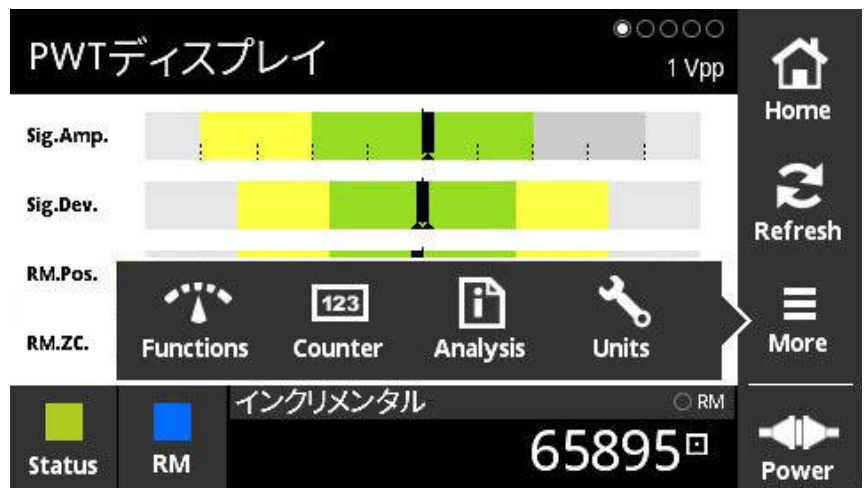


「PWTディスプレイ」画面

HSP を無効にする

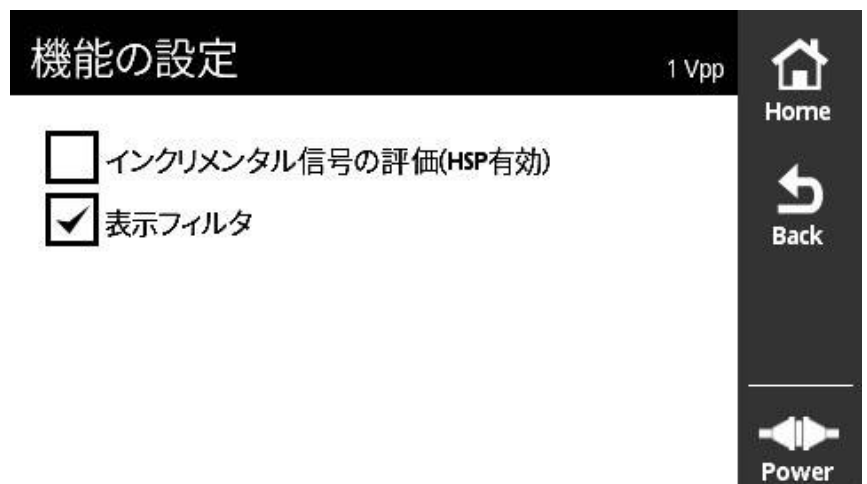
最適な機械的取付けを実現するには、HSP を無効にしてください。

- ▶ 「More」をタップします
- > 「More」メニューが開きます。
- ▶ 「Functions」をタップします
- > 「機能の設定」画面が開きます。



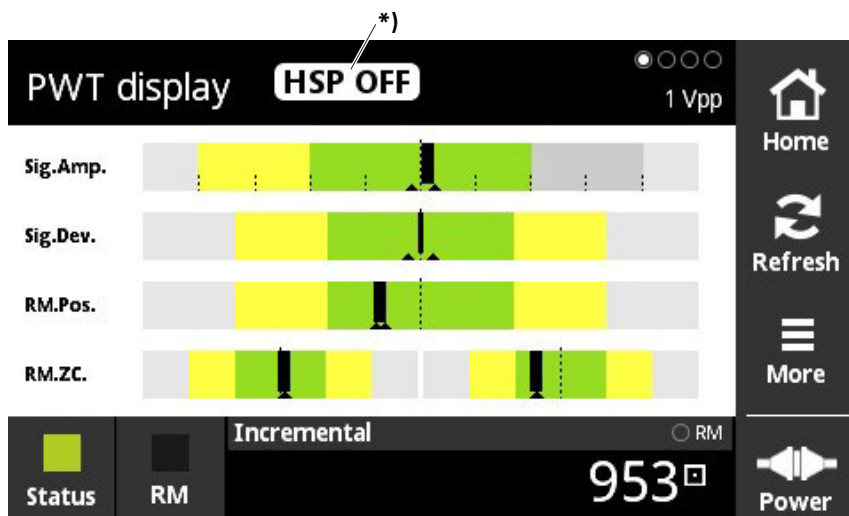
メニュー More

- ▶ **インクリメンタル信号の評価 (HSP 有効) を無効にします**
- ▶ 「Back」をタップします
- > HSP が無効になりました。
- > 「PWTディスプレイ」画面が開きます。



機能の設定ビュー

*) 「HSP OFF」が点滅している場合は、HSPが無効です。

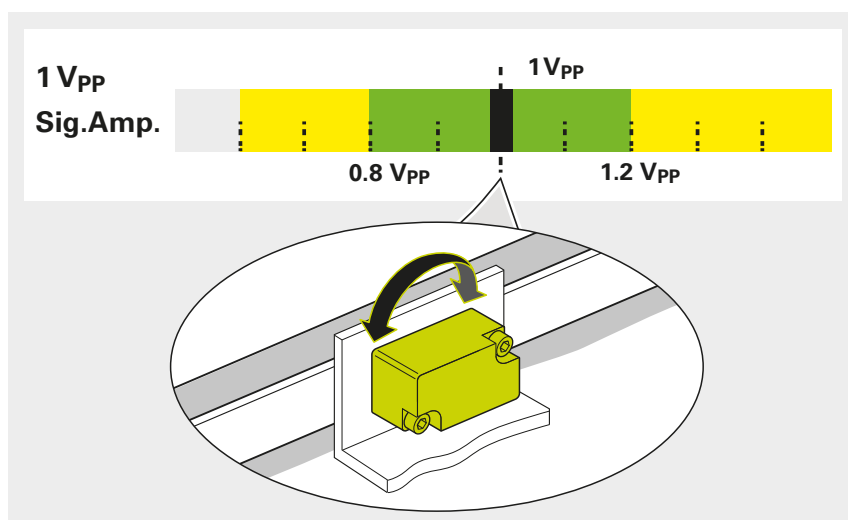


「PWTディスプレイ」画面

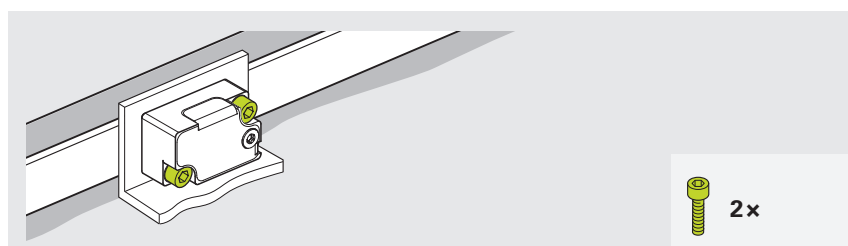
出力信号の設定

黒いバーは、現在の出力信号を表示します。

- ▶ 走査ヘッドを回転させて、出力信号を 1 V_{pp} に設定します

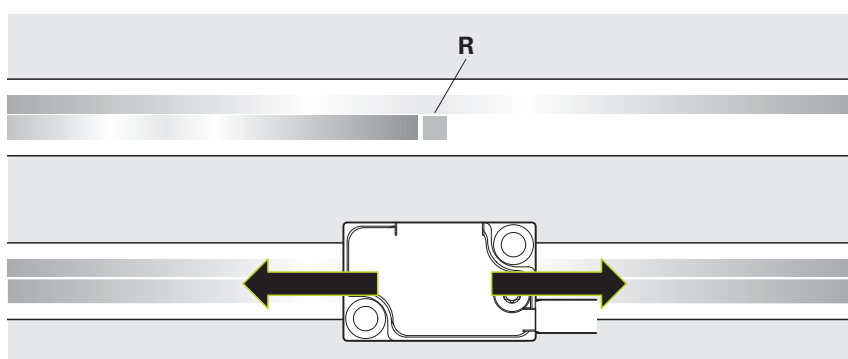


- ▶ ネジを軽く締めます



リファレンスマーク信号の設定

- ▶ 走査ヘッドをリファレンスマーク (R) の上に移動します

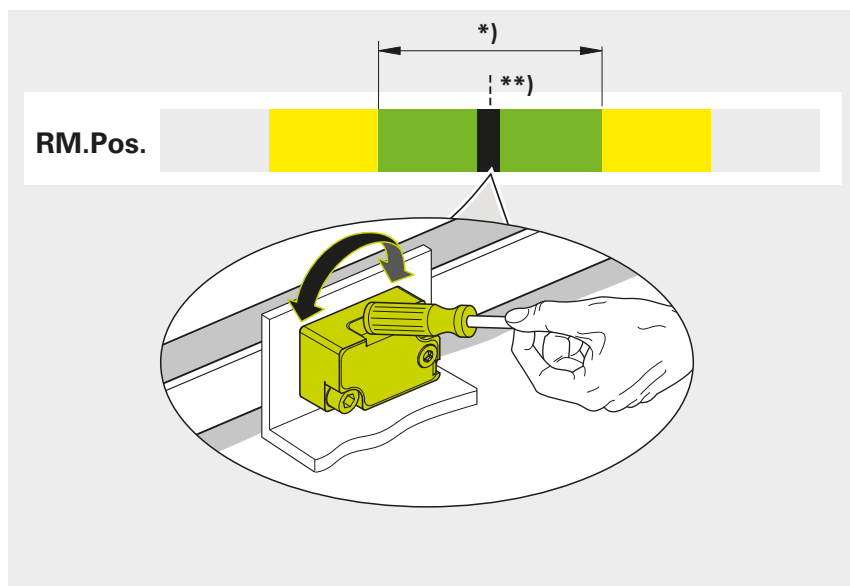


- ▶ 走査ヘッドを軽くたたいてわずかに回転させ、リファレンスマーク信号が最適になるように調整します

*) 緑 = 良好

**)最適

- ▶ インクリメンタル信号が低下していないか注意します

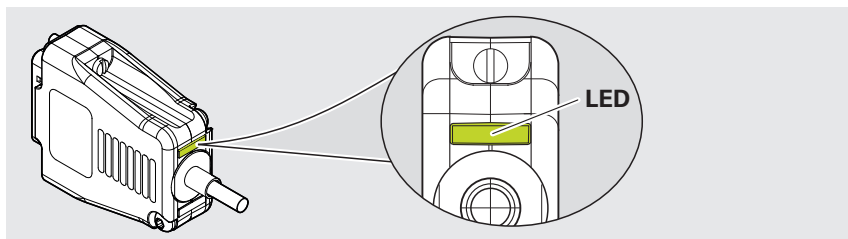


- ▶ ネジを規定のトルクで締めます



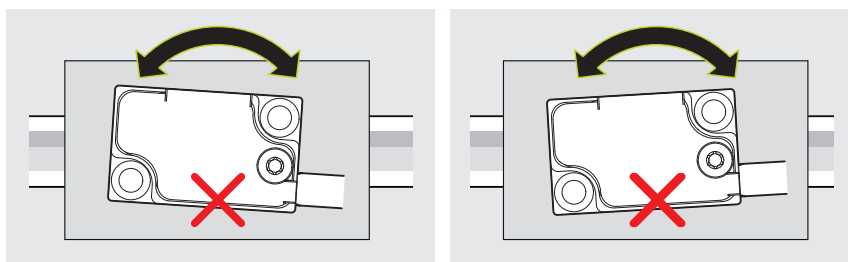
5.5.3 機能インジケータの確認

機能インジケータで、信号品質を迅速かつ簡単に確認できます。

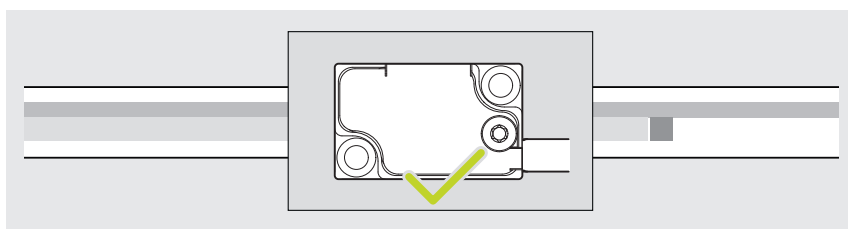


調整後に LED が緑色に点滅する場合は、以下の手順に従ってください。

- ▶ スケールと走査ヘッドの走査窓を清掃します
- ▶ 取付け公差を確認します
- ▶ 調整を繰り返します



LED が点滅



LED が緑色に点灯



さらに詳しい情報は、カタログ『Exposed Linear Encoders』を参照してください。

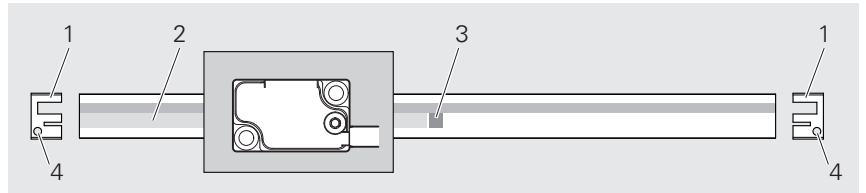
- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ 資料ID **208960**を入力してください

5.5.4 リミットプレートの取付け

リミットプレートの取付けに関する注意事項

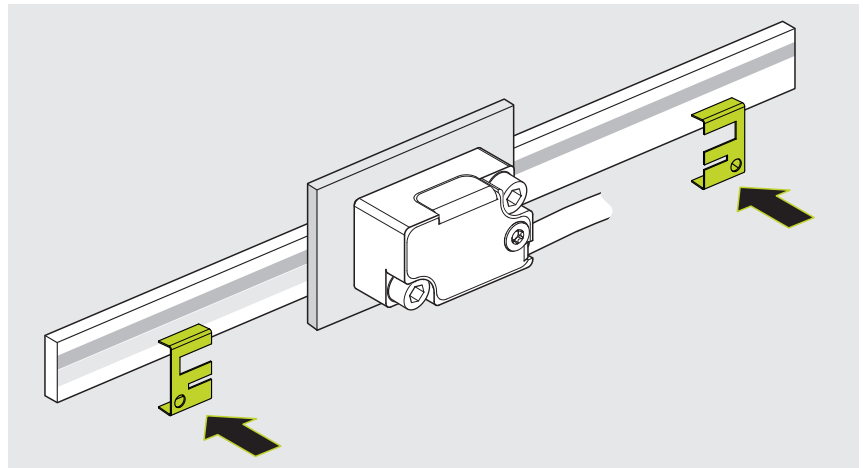
i リミットプレートの取付けはオプションです。
リミットプレートにより、終端位置の検出と、右または左のどちらの終端位置を超えたかの区別が可能になります。

- 1 = リミットプレート
- 2 = ホーミングトラック
- 3 = リファレンスマーク
- 4 = 接着剤用の穴

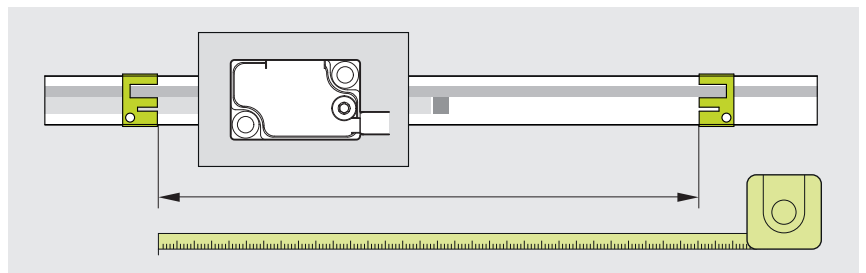


リミットプレートの取付け

- ▶ リミットプレートをスケールにあてがいます



- ▶ 希望の間隔を大まかに設定します



スイッチポイントの設定

- ▶ スワイプして「スイッチング信号」画面にします
- ▶ 走査ヘッドをリファレンスマークの上に移動します



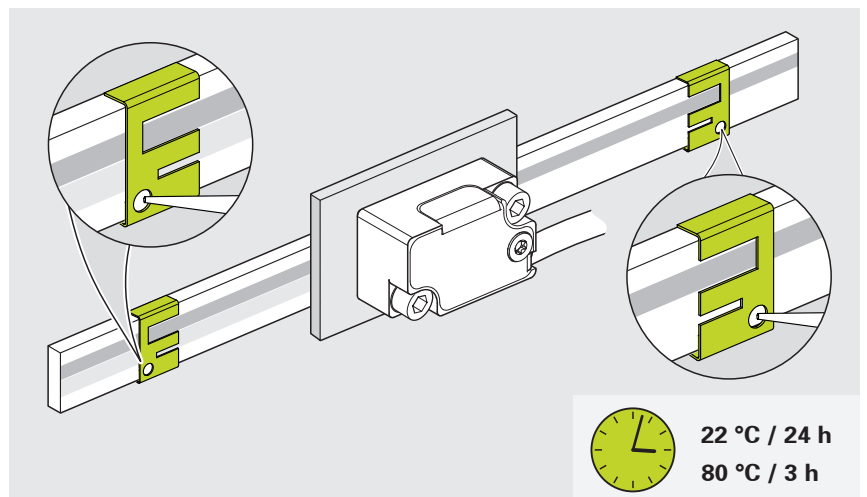
「スイッチング信号」画面

- ▶ PWT が位置 L1 または L2 を表示するところまで、走査ヘッドをリミットプレートの上に移動します
(1) = 左リミット、ホーミングなし、
(2) = 右リミット、ホーミング
- ▶ リミットプレートを希望の位置に移動します
- ▶ 走査ヘッドを再度リミットプレートの上に移動し、値を確認します
- ▶ 2 番目のリミットプレートでプロセスを繰り返します



リミットプレートの固定

- ▶ リミットプレートをスケールに押し付けます
- ▶ 接着剤の穴に少量の接着剤を入れます
- ▶ 使用温度に合わせて接着剤を硬化させてください



硬化温度と硬化時間に関する規定に注意してください。

使用温度	硬化温度	硬化時間
-10 °C ~ +30 °C	22 °C	24時間
-10 °C ~ +70 °C	80 °C	3時間

次のステップ: "最終工程", 71 ページ

5.6 調整および診断 LIF 47 V

5.6.1 エンコーダと PWT の接続

エンコーダの接続

注意事項

電気負荷による物的損害！

コネクタを不適切に取り扱えばデバイスが損傷する可能性があります。

▶ コネクタは、必ず電源がオフの状態ですべて脱着してください

- ▶ エンコーダを PWT 101 に接続します
- ▶ PWT 101 を電源に接続します

接続の選択

接続バリエーション

エンコーダを自動で接続	エンコーダを手動で接続
推奨方法。測定パラメータの自動算出が可能。	エンコーダが自動的に接続できない場合の代替バリエーション。
55 ページ	56 ページ

エンコーダを自動で接続

- ▶ メインメニューで「**自動 診断**」をタップします
- > 「**自動 診断**」が実行されます。
- > 「**レベルの表示**」画面が開きます。



メインメニュー

i エンコーダが自動的に接続されない場合は、「**エンコーダを手動で接続**」の章の説明に従ってください。

次のステップ: "走査ヘッドの調整", 58 ページ

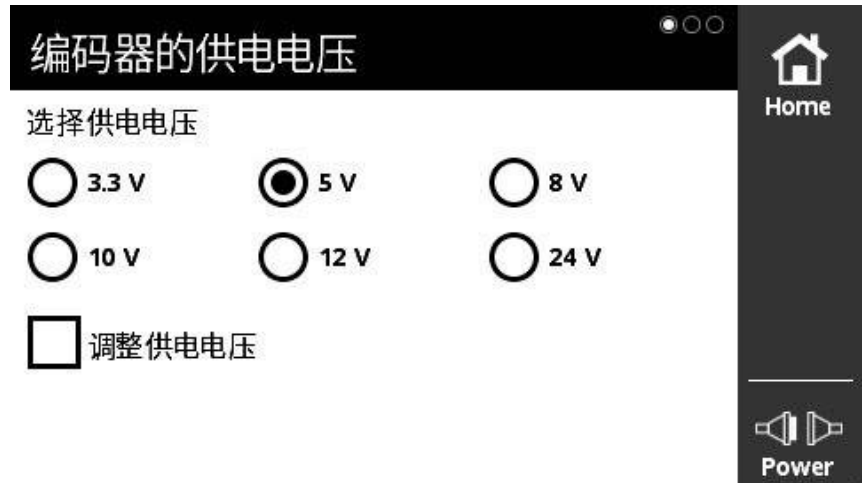
エンコーダを手動で接続

- ▶ メインメニューで「**手動診断**」をタップします
- ▶ 「**エンコーダの供給電圧**」画面が開きます。



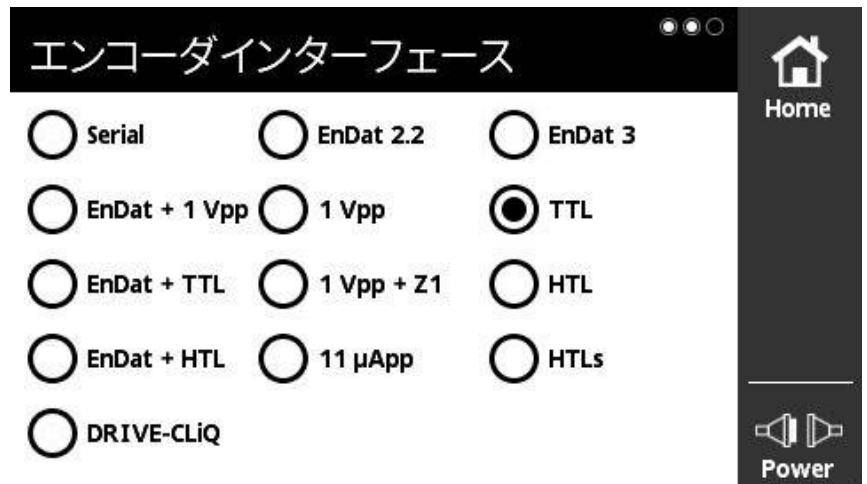
メインメニュー

- ▶ 供給電圧を選択します
- ▶ 必要に応じて、「**供給電圧を調整**」チェックボックスをオンにします
- ▶ 左へスワイプします
- ▶ 「**エンコーダインターフェース**」画面が開きます。



「エンコーダの供給電圧」画面

- ▶ エンコーダインターフェースを選択します
- ▶ 左へスワイプします
- ▶ 「**手動診断**」画面が開きます。



「エンコーダインターフェース」画面

- ▶ 選択内容を確認します
- ▶ 「**接続**」をタップします
- > エンコーダへの接続が確立されま
す。
- > 「**レベルの表示**」画面が開きます。

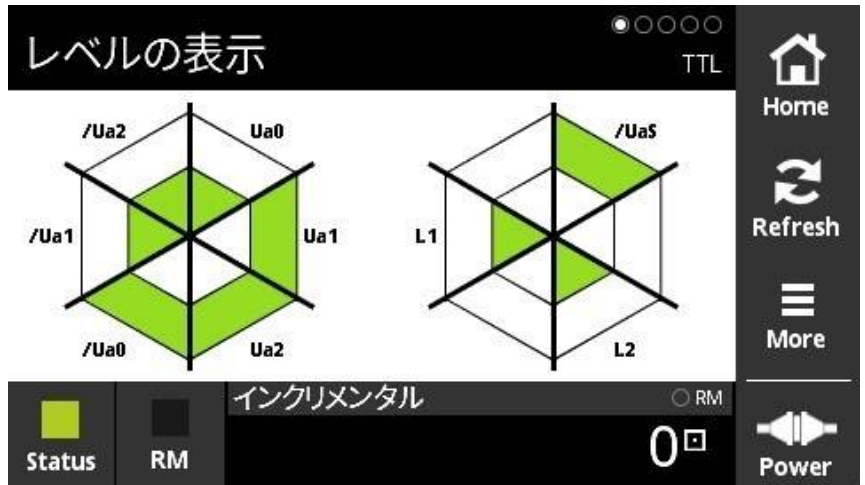


「**手動 診断**」画面

次のステップ: "走査ヘッドの調整", 58 ページ

5.6.2 走査ヘッドの調整

- ▶ 「レベルの表示」画面を右にスワイプします
- ▶ 「PWTディスプレイ」画面が開きます。

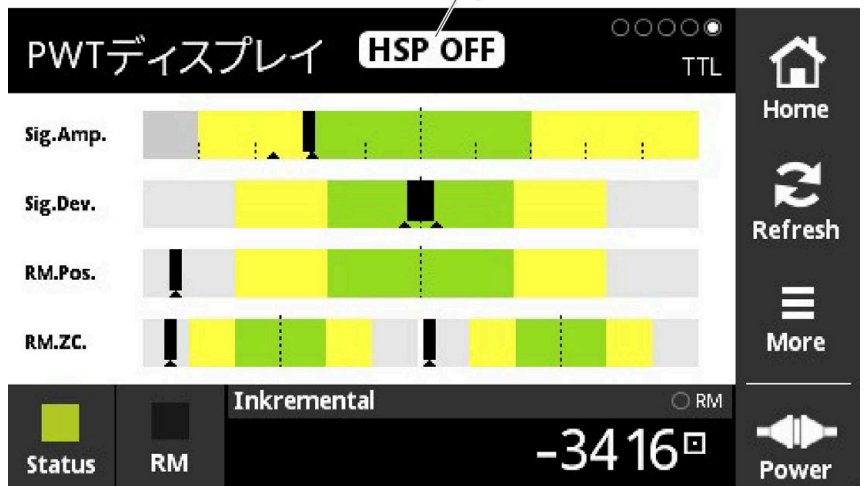


「レベルの表示」画面

「PWTディスプレイ」画面では、棒グラフによりインクリメンタル信号とリファレンスマーク信号を評価できます。

「PWTディスプレイ」画面では、HSPは自動的に無効になります。

- *) 「HSP OFF」が点滅している場合は、HSPが無効です。

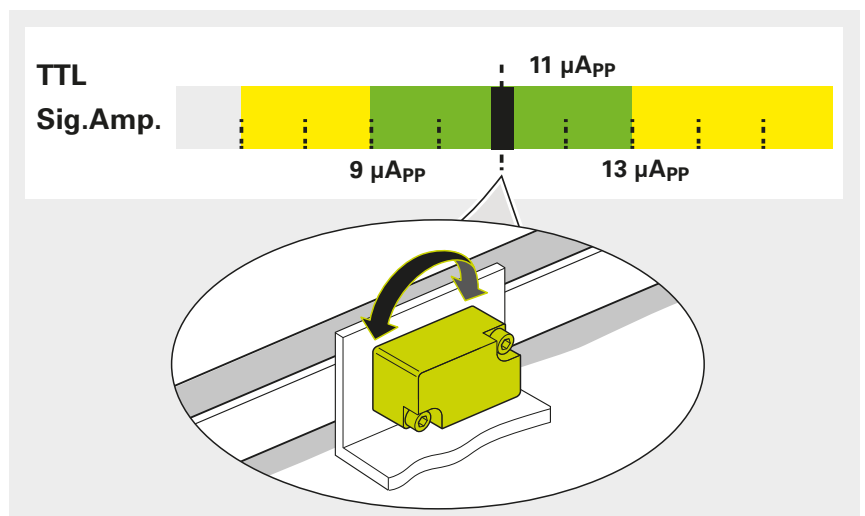


「PWTディスプレイ」画面

インクリメンタル信号の設定

黒いバーは、インクリメンタル信号の現在の信号振幅を表示します。黒いバーが右へさらに移動するほど、振幅は大きくなります。

- ▶ 走査ヘッドを回転させて、可能な限り最大の信号振幅に設定します

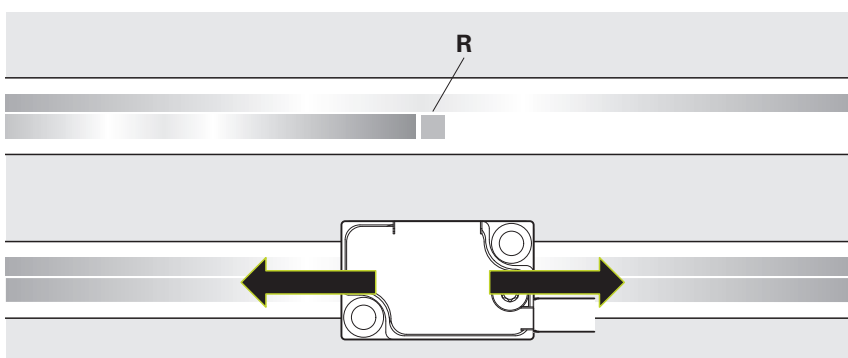


- ▶ ネジを軽く締めます



リファレンスマーク信号の設定

- ▶ 走査ヘッドをリファレンスマーク (R) の上に移動します

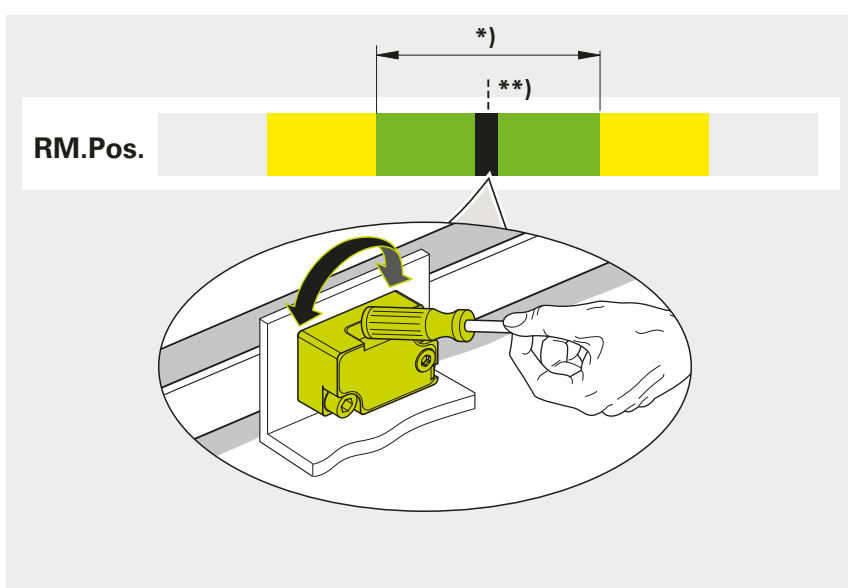


- ▶ 走査ヘッドを軽くたたいてわずかに回転させ、リファレンスマーク信号が最適になるように調整します

*) 緑 = 良好

***)最適

- ▶ インクリメンタル信号が低下していないか注意します



- ▶ ネジを規定のトルクで締めます

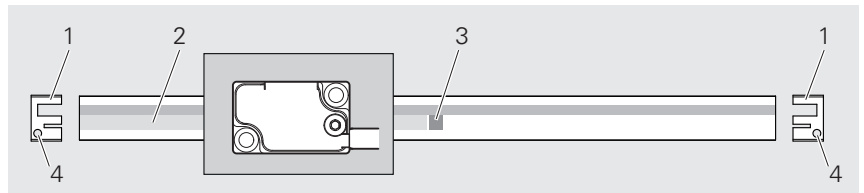


5.6.3 リミットプレートの取付け

リミットプレートの取付けに関する注意事項

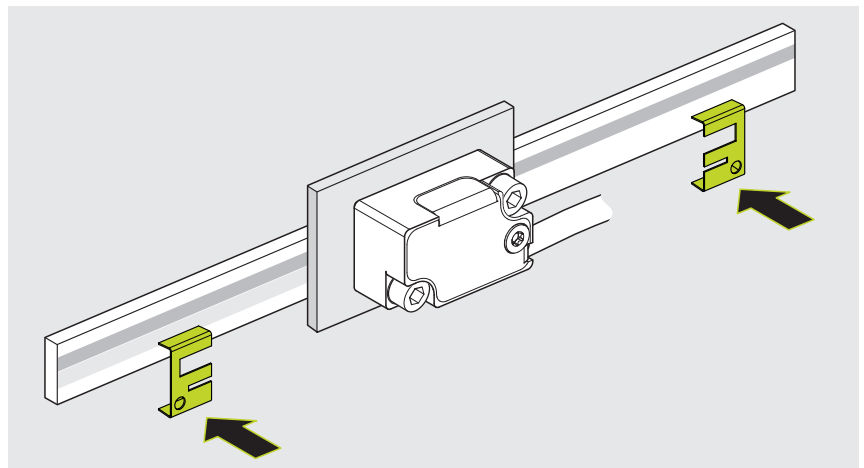
i リミットプレートの取付けはオプションです。
リミットプレートにより、終端位置の検出と、右または左のどちらの終端位置を超えたかの区別が可能になります。

- 1 = リミットプレート
- 2 = ホーミングトラック
- 3 = リファレンスマーク
- 4 = 接着剤用の穴

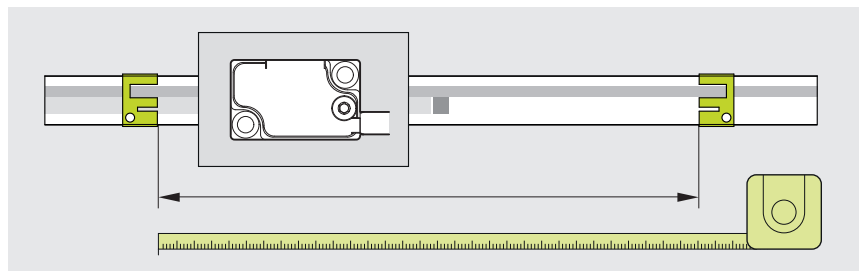


リミットプレートの取付け

- ▶ リミットプレートをスケールにあてがいます



- ▶ 希望の間隔を大まかに設定します



スイッチポイントの設定

- ▶ スワイプして「スイッチング信号」画面にします
- ▶ 走査ヘッドをリファレンスマークの上に移動します



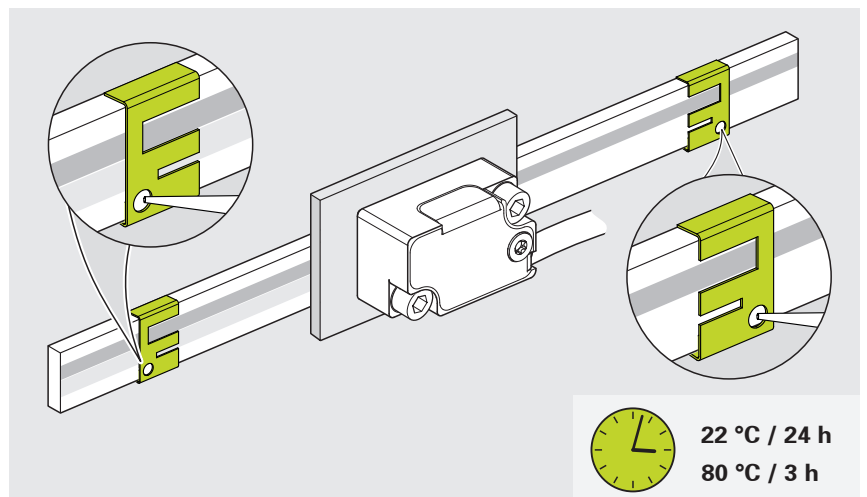
「スイッチング信号」画面

- ▶ PWT が位置 L1 または L2 を表示するところまで、走査ヘッドをリミットプレートの上に移動します
(1) = 左リミット、ホーミングなし、
(2) = 右リミット、ホーミング
- ▶ リミットプレートを希望の位置に移動します
- ▶ 走査ヘッドを再度リミットプレートの上に移動し、値を確認します
- ▶ 2 番目のリミットプレートでプロセスを繰り返します



リミットプレートの固定

- ▶ リミットプレートをスケールに押し付けます
- ▶ 接着剤の穴に少量の接着剤を入れます
- ▶ 使用温度に合わせて接着剤を硬化させてください



硬化温度と硬化時間に関する規定に注意してください。

使用温度	硬化温度	硬化時間
-10 °C ~ +30 °C	22 °C	24時間
-10 °C ~ +70 °C	80 °C	3時間

次のステップ: "最終工程", 71 ページ

5.7 調整および診断 LIF 48 V, LIF 48 U

5.7.1 エンコーダと PWT の接続

エンコーダの接続

注意事項

電気負荷による物的損害！

コネクタを不適切に取り扱えばデバイスが損傷する可能性があります。

▶ コネクタは、必ず電源がオフの状態ですべて脱着してください

- ▶ エンコーダを PWT 101 に接続します
- ▶ PWT 101 を電源に接続します

接続の選択

接続バリエーション

エンコーダを自動で接続	エンコーダを手動で接続
推奨方法。測定パラメータの自動算出が可能。	エンコーダが自動的に接続できない場合の代替バリエーション。
63 ページ	64 ページ

エンコーダを自動で接続

- ▶ メインメニューで「自動 診断」をタップします
- > 「自動 診断」が実行されます。
- > 「PWTディスプレイ」画面が開きます。



メインメニュー

i エンコーダが自動的に接続されない場合は、「エンコーダを手動で接続」の章の説明に従ってください。

次のステップ: "走査ヘッドの調整", 66 ページ

エンコーダを手動で接続

- ▶ メインメニューで「**手動診断**」をタップします
- ▶ 「**エンコーダの供給電圧**」画面が開きます。



メインメニュー

- ▶ 供給電圧を選択します
- ▶ 必要に応じて、「**供給電圧を調整**」チェックボックスをオンにします
- ▶ 左へスワイプします
- ▶ 「**エンコーダインターフェース**」画面が開きます。



「エンコーダの供給電圧」画面

- ▶ エンコーダインターフェースを選択します
- ▶ 左へスワイプします
- ▶ 「**手動診断**」画面が開きます。



「エンコーダインターフェース」画面

- ▶ 選択内容を確認します
- ▶ 「**接続**」をタップします
- > エンコーダへの接続が確立されます。
- > 「**PWTディスプレイ**」画面が開きます。

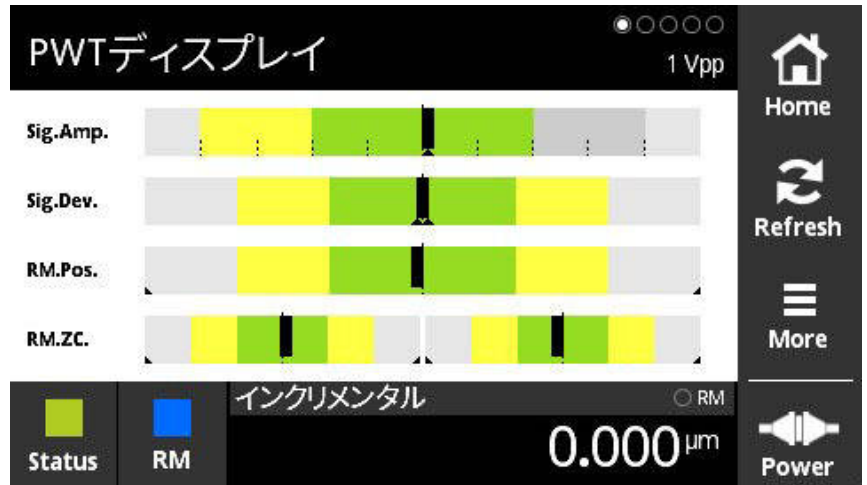


「**手动 诊断**」画面

次のステップ: "走査ヘッドの調整", 66 ページ

5.7.2 走査ヘッドの調整

「PWTディスプレイ」画面では、棒グラフによりインクリメンタル信号とリファレンスマーク信号を評価できます。

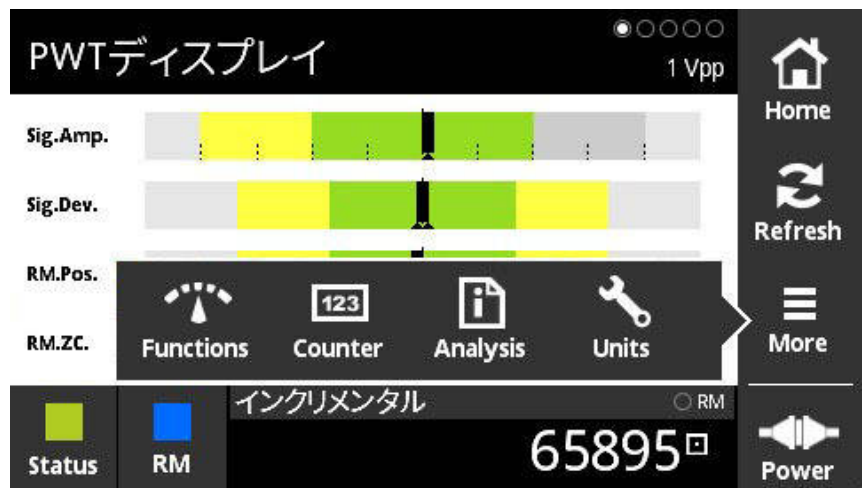


「PWTディスプレイ」画面

HSP を無効にする

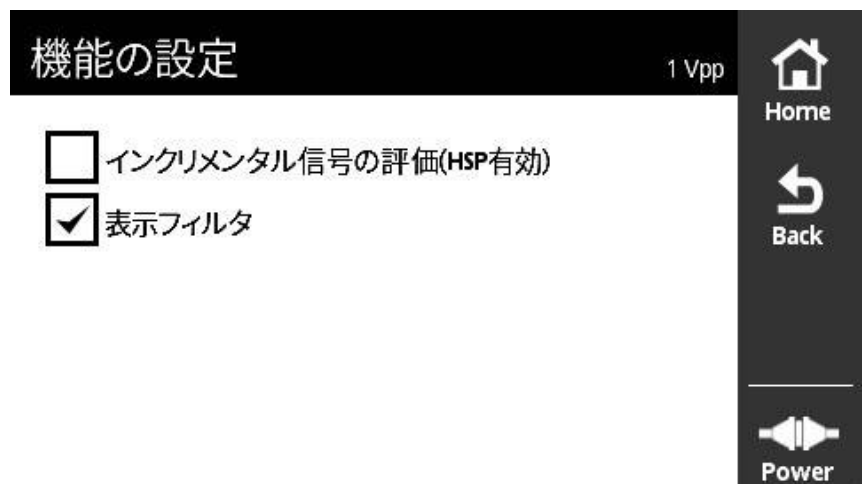
最適な機械的取付けを実現するには、HSP を無効にしてください。

- ▶ 「More」をタップします
- > 「More」メニューが開きます。
- ▶ 「Functions」をタップします
- > 「機能の設定」画面が開きます。



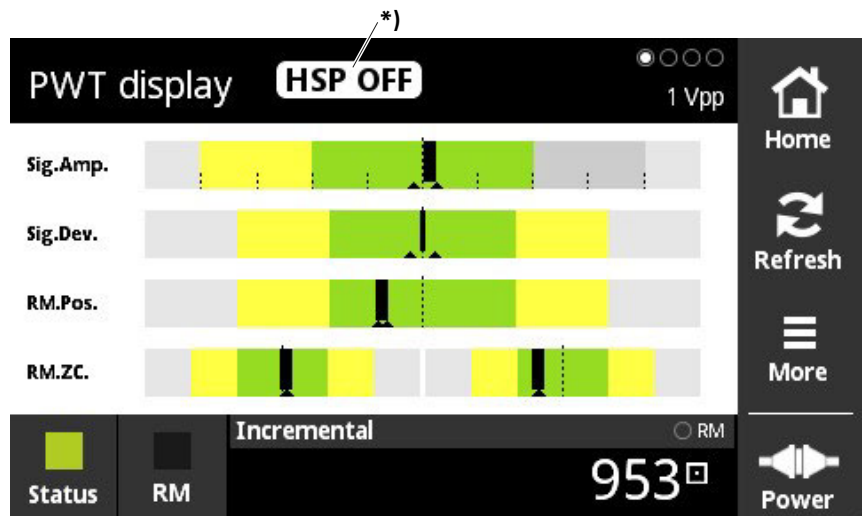
メニュー More

- ▶ インクリメンタル信号の評価 (HSP 有効) を無効にします
- ▶ 「Back」をタップします
- > HSP が無効になりました。
- > 「PWTディスプレイ」画面が開きます。



機能の設定ビュー

*) 「HSP OFF」が点滅している場合は、HSPが無効です。

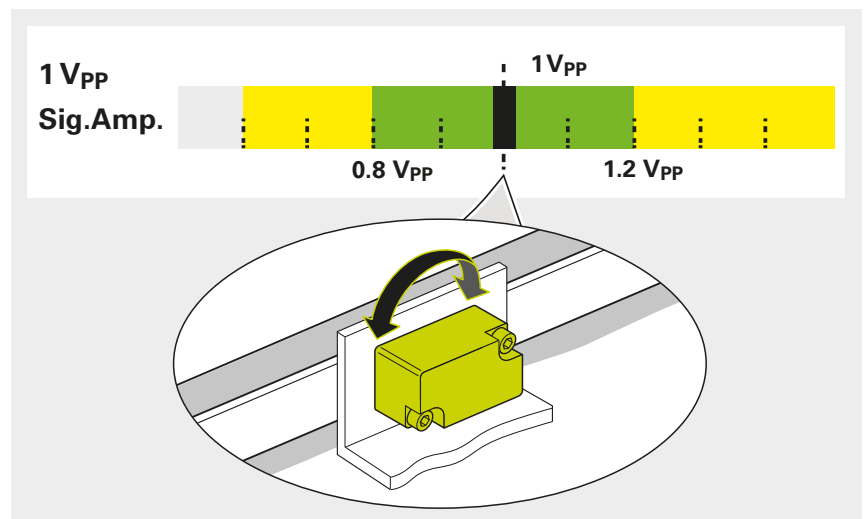


「PWTディスプレイ」画面

出力信号の設定

黒いバーは、現在の出力信号を表示します。

- ▶ 走査ヘッドを回転させて、出力信号を 1 V_{pp} に設定します

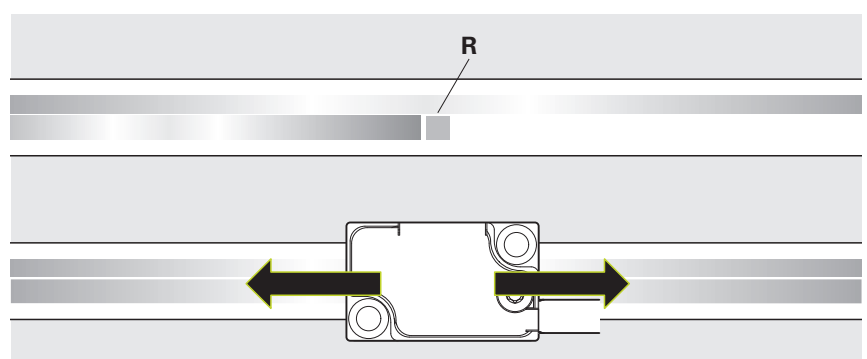


- ▶ ネジを軽く締めます



リファレンスマーク信号の設定

- ▶ 走査ヘッドをリファレンスマーク (R) の上に移動します

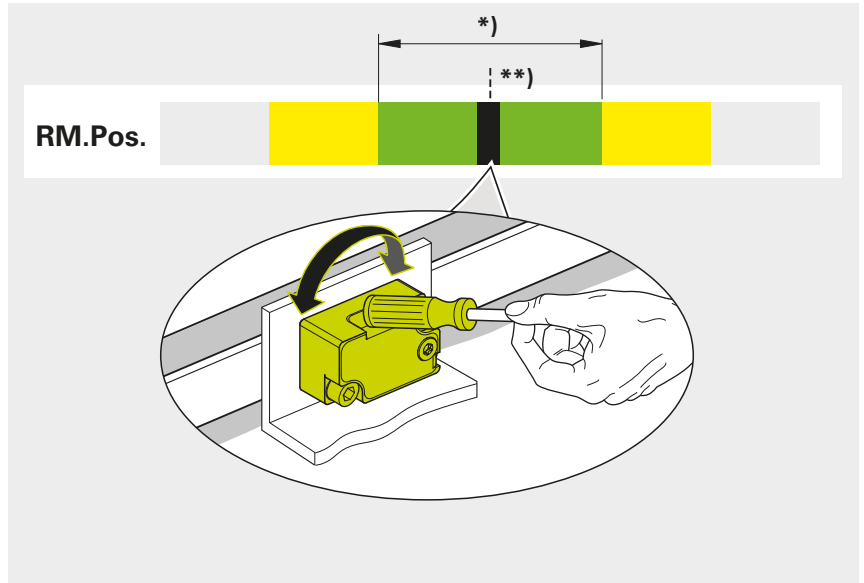


- ▶ 走査ヘッドを軽くたたいてわずかに回転させ、リファレンスマーク信号が最適になるように調整します

*) 緑 = 良好

**)最適

- ▶ インクリメンタル信号が低下していないか注意します



- ▶ ネジを規定のトルクで締めます

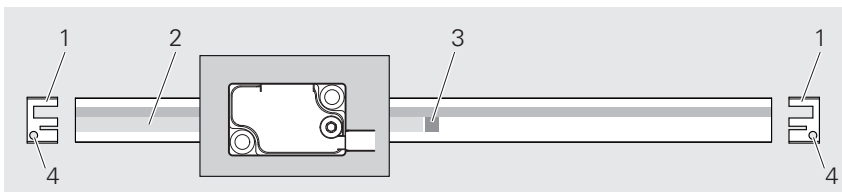


5.7.3 リミットプレートの取付け

リミットプレートの取付けに関する注意事項

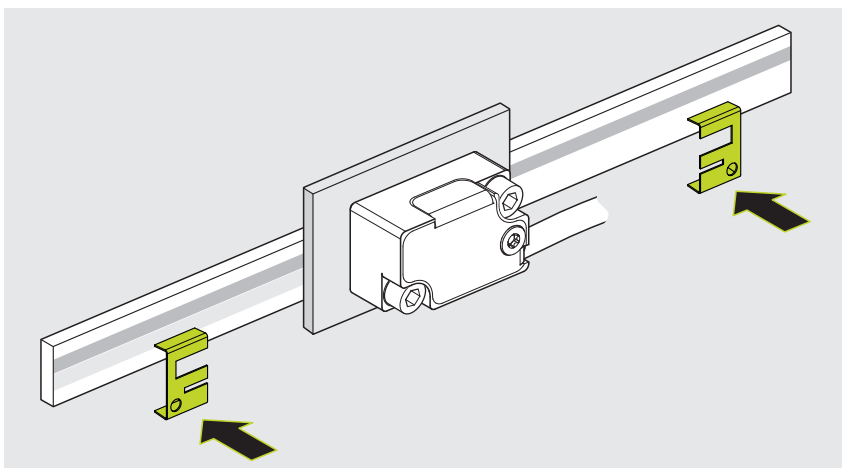
i リミットプレートの取付けはオプションです。
リミットプレートにより、終端位置の検出と、右または左のどちらの終端位置を超えたかの区別が可能になります。

- 1 = リミットプレート
- 2 = ホーミングトラック
- 3 = リファレンスマーク
- 4 = 接着剤用の穴

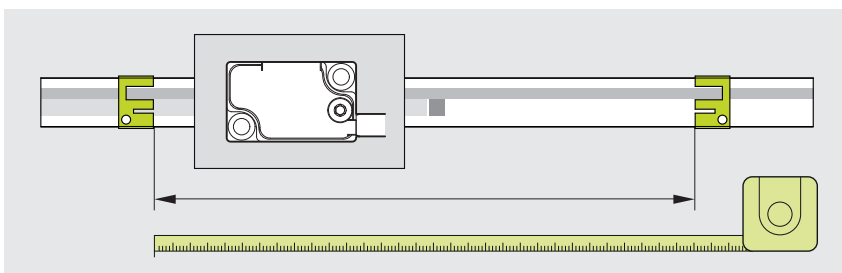


リミットプレートの取付け

- ▶ リミットプレートをスケールにあてがいます



- ▶ 希望の間隔を大まかに設定します



スイッチポイントの設定

- ▶ スワイプして「スイッチング信号」画面にします
- ▶ 走査ヘッドをリファレンスマークの上に移動します



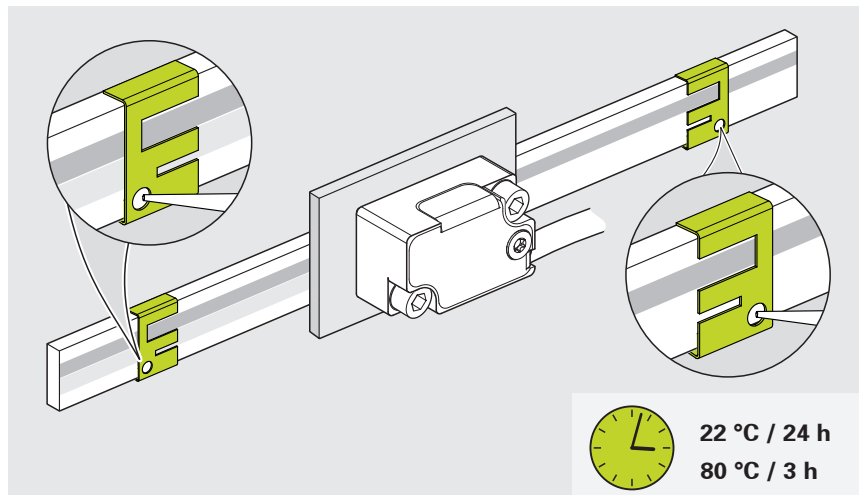
「スイッチング信号」画面

- ▶ PWT が位置 L1 または L2 を表示するところまで、走査ヘッドをリミットプレートの上に移動します
(1) = 左リミット、ホーミングなし、
(2) = 右リミット、ホーミング
- ▶ リミットプレートを希望の位置に移動します
- ▶ 走査ヘッドを再度リミットプレートの上に移動し、値を確認します
- ▶ 2 番目のリミットプレートでプロセスを繰り返します



リミットプレートの固定

- ▶ リミットプレートをスケールに押し付けます
- ▶ 接着剤の穴に少量の接着剤を入れます
- ▶ 使用温度に合わせて接着剤を硬化させてください



硬化温度と硬化時間に関する規定に注意してください。

使用温度	硬化温度	硬化時間
-10 °C ~ +30 °C	22 °C	24時間
-10 °C ~ +70 °C	80 °C	3時間

次のステップ: "最終工程", 71 ページ

6 最終工程

6.1 エンコーダを後続電子機器に接続

警告

電圧のかかったプラグ接続による感電の危険！

システム内にある通電中のケーブルやコネクタを接続したり取り外したりすると、死亡事故や重傷事故につながる可能性があります。

- ▶ ケーブルおよびプラグ接続は、無電圧状態でのみ接続および取り外してください
- ▶ 装置を接続するには、後続電子機器をアクティブにします
- ▶ ケーブルが抜けている場合は、接続の割り当てを確認してください

- ▶ エンコーダの後続電子機器への接続

注意事項

ケーブルの不適切な敷設による物的損傷！

接続ケーブルが正しく配線されていないと、損傷することがあります。

- ▶ 許容曲げ半径を遵守してください
- ▶ 接続ケーブルをケーブルペアで交差させないでください
- ▶ 接続ケーブルの配線は専門知識に基づいて行ってください



ケーブル特性および配線に関する詳しい情報は、カタログ『Cables and Connectors』を参照してください。

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ 資料ID **1206103**を入力してください



ケーブルのピン配列に関する詳細は、カタログ「Cables and Connectors」をご覧ください。

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ 資料ID **1206103**を入力してください



干渉源の詳細については、「Interfaces of HEIDENHAIN Encoders」カタログをご覧ください。

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ ドキュメント ID **1078628** を入力します

7 取外し

この章ではエンコーダの取外しについて説明します。

7.1 取外しに関する安全上の注意事項

⚠ 警告

電圧のかかったプラグ接続による怪我の危険！

製品の通電中にプラグを取り外すと、死亡事故や負傷事故に至る恐れがあります。

- ▶ 製品の通電中は、コネクタの取外しや接続を行わないでください

⚠ 警告

可動部品による怪我の危険！

設置場所や用途によっては、可動する機械部品による負傷の危険性が高くなります。

- ▶ 動作中の機械に関する機械メーカーからの注意事項をすべて遵守してください。例えば、機械は必ず電源から切り離すなどです。

⚠ 注意

スケールユニットやスケールのキャリア材は壊れやすいため注意！

キャリア材料の破片や鋭利なエッジによる負傷の危険

- ▶ 保護手袋と保護眼鏡を着用してください
- ▶ スケールユニットまたはスケールを過度に曲げたり変形させたりしないでください

7.2 走査ヘッドの取外し

- ▶ エンコーダを後続電子機器から分離します
- ▶ 取付けと逆の手順で走査ヘッドを取り外します
詳細情報: "走査ヘッドの取付け", 27 ページ

7.3 スケールの取外し



詳しい情報は**分解手順**に記載されています。

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ 資料ID **1185755**を入力してください

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

☎ +49 8669 32-5061

info@heidenhain.de

Technical support ☎ +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

service.ms-support@heidenhain.de

NC support ☎ +49 8669 31-3101

service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

service.plc@heidenhain.de

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.com