

砥石形状測定

作業要領書

㈱タナカ技研

管理番号 NB-TP001-080

承認

作成

非管理版

項目 砥石形状測定機の操作方法 1/7

設備	条件	設備	条件
砥石形状測定機			
パソコン			

作業内容

ポイント、備考

1. 形状測定器の操作方法



ステッピングモータードライバー

※リミットスイッチ不使用

モーター速度切換SW
上:高速 下:低速

HOME、INDEX切換SW
通常はHOME側(左)



下へ倒すと左へ動く、上で停止

下へ倒すと右へ動く、上で停止

ステッピングモーターを無励磁状態にするSW
通常はON(上)

緊急停止SW

INDEXのスタートSW



左 ← → 右

No.	改訂履歴	年月日	承認	作成
△	新規作成	2009.5.13	佐々木	嶋崎
△				
△				
△				

<h1>砥石形状測定</h1>	<h2>作業要領書</h2> <p>(株)タナカ技研</p>	管理番号	NB-TP001-080
		承認	作成
		<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">非管理版</div>	

項目	砥石形状測定機の操作方法 2/7
----	------------------

設備	条件	設備	条件
砥石形状測定機			
パソコン			

作業内容	ポイント、備考
------	---------

2. ステッピングモーター用ドライバの設定

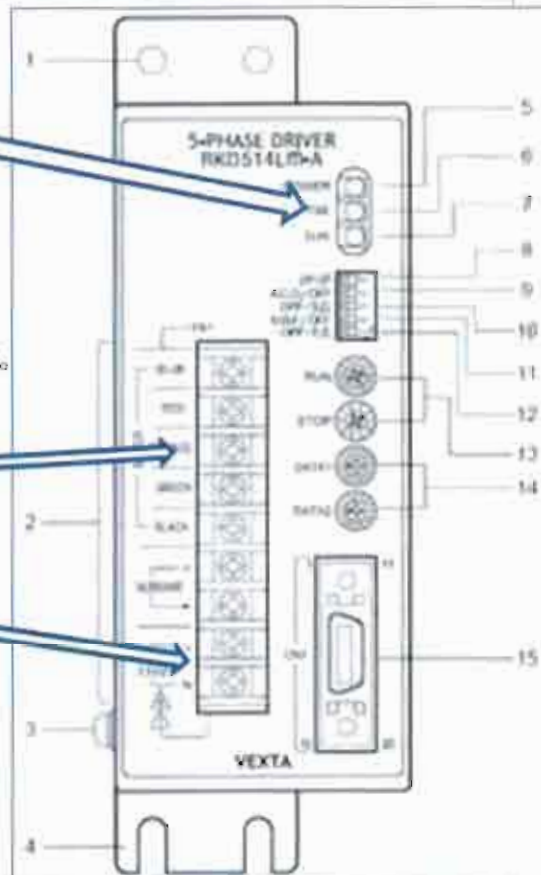


ステップモータードライバー

- LEDインジケータ
- 5. POWER(緑色)
電源が投入されているときに点灯します。
 - 6. TIM. (緑色)
タイミング信号を出力したときに点灯します。
 - 7. O.H.(赤色)
加熱保護機能が働き、O.H.信号を出力したときに点灯します。

モーター接続端子

電源接続端子



- 8. パルス入力方式切替えSW
2P側(左)
- 9. A.C.O.機能切替えSW
A.C.O.側(左)
- 10. スムースドライブ機能切替えSW
S.D.側(右)

- 13. モーター電流調整SW
上側 運転電流
下側 停止時電流
RUN C
STOP 5

- 14. ステップ角切替えSW
DATA1 5 (0.09°)
DATA2 A (0.0144°)

* フェーシング時はDATA2を "C" に切替える

- 15. 入出力信号

No.	改訂履歴	年月日	承認	作成
1	新規作成	2009.5.12	佐々木	嶋崎
△				
△				
△				

砥石形状測定

作業要領書

(株)タナカ技研

管理番号

NB-TP001-080

承認

作成

非管理版

項目 砥石形状測定機の操作方法 3/7

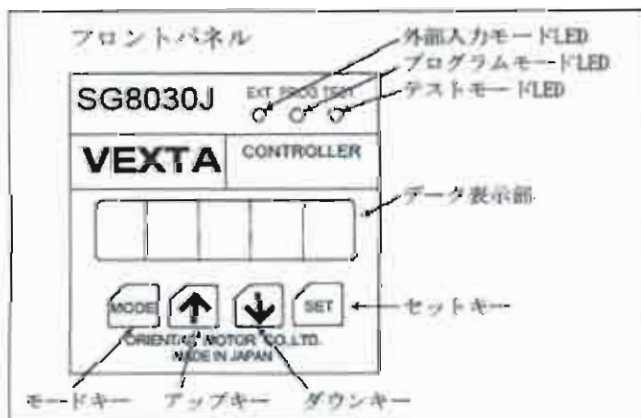
設備	条件	設備	条件
砥石形状測定機			
パソコン			

作業内容

ポイント、備考

3. モーターコントローラの設定

モーターコントローラ



モードキーを押してプログラムモードを選択。セットキーとアップキーを同時に1秒以上押す。アップキーを2回押して、Ho, vrを表示させる。セットキーを押して50にしてもう一度セットキーを押す。
(5,000パルス/s、1mm/s)

No.	改訂履歴	年月日	承認	作成
1	新規作成	2009.5.12	佐々木	嶋崎
2				
3				
4				

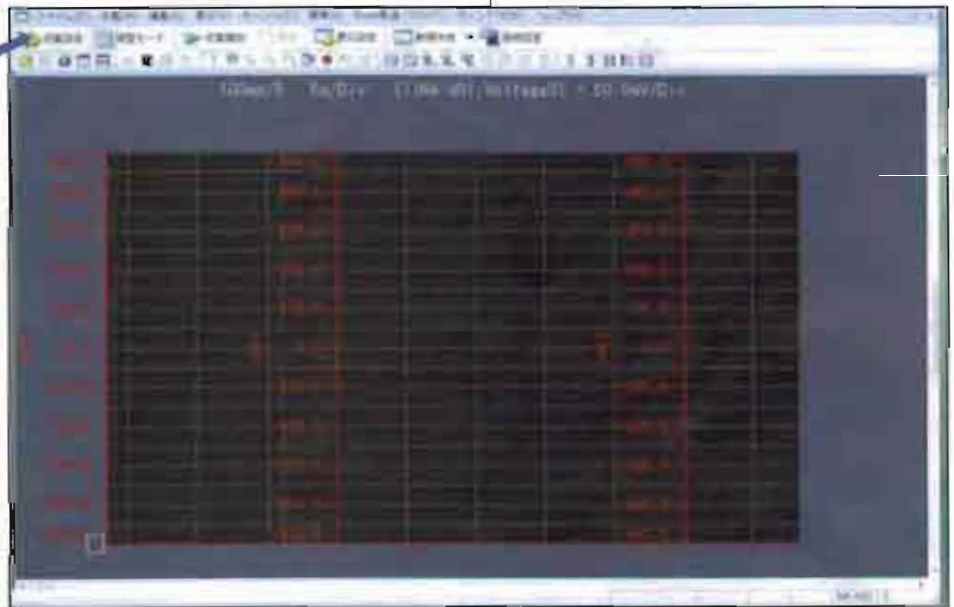
<h1>砥石形状測定</h1>	<h2>作業要領書</h2> <p>(株)タナカ技研</p>	管理番号	NB-TP001-080
		承認	作成
		非管理版	

項目	砥石形状測定機の操作方法 4/7		
設備	条件	設備	条件
砥石形状測定機			
パソコン			

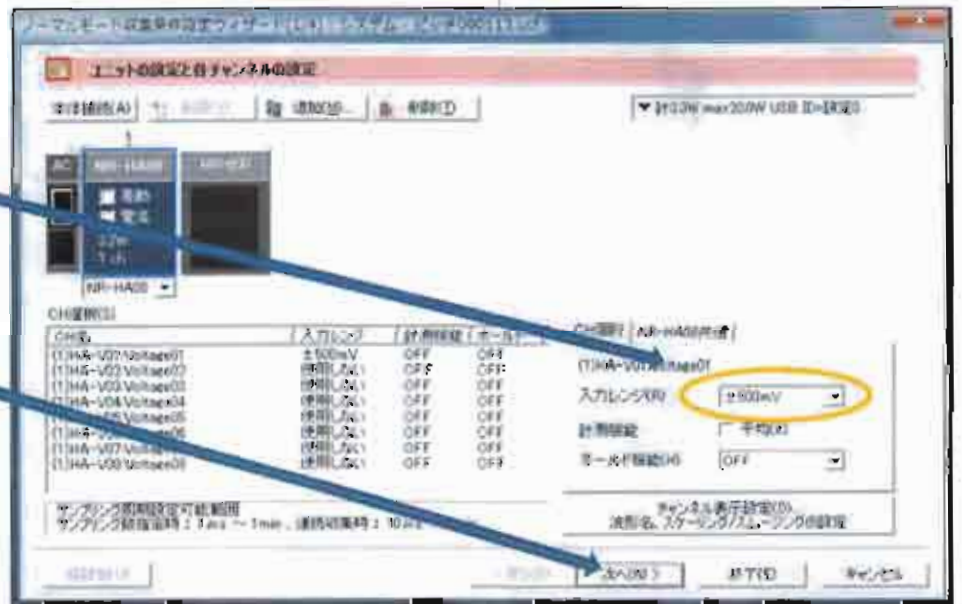
作業内容	ポイント、備考
------	---------

4. WAVE LOGGER PRO の設定

WAVE LOGGER PRO を立ち上げる。
左上の詳細設定をクリックする。



入力レンジ設定
±500mVに設定する。
次へのボタンを押す。



No.	改訂履歴	年月日	承認	作成
1	新規作成	2009.5.12	佐々木	嶋崎
2				
3				
4				

<h1>砥石形状測定</h1>	<h2>作業要領書</h2> <p>㈱タナカ技研</p>	管理番号	NB-TP001-080
		承認	作成
		非管理版	

項目	砥石形状測定機の操作方法 5/7
----	------------------

設 備	条 件	設 備	条 件
砥石形状測定機			
パソコン			

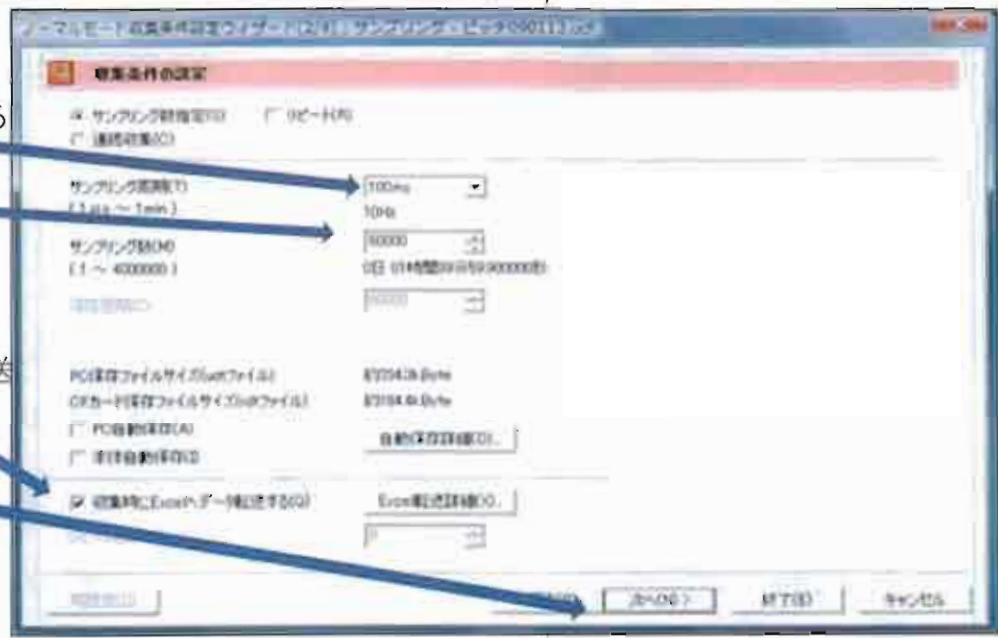
作 業 内 容	ポイント、備考
---------	---------

サンプリング周期を設定する
100ms

サンプリング数
60000 (16.6時間)

収集時にExcelへデータ転送
するに☑をいれる。

次へのボタンを押す。

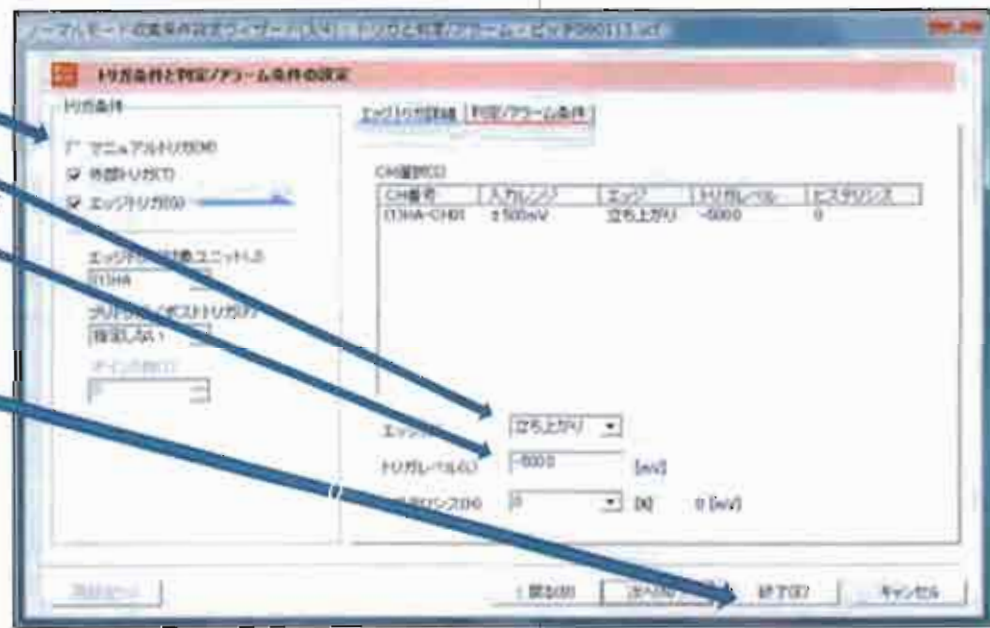


外部トリガ、エッジトリガに
☑を入れる。

エッジ : 立ち上がり

トリガレベル : -500.0mV

終了ボタンを押して閉じる。



No.	改 訂 履 歴	年月日	承認	作成
1	新規作成	2009.5.12	佐々木	嶋崎
2				
3				
4				

砥石形状測定

作業要領書

(株)タナカ技研

管理番号 NB-TP001-080
承認 作成

非管理版

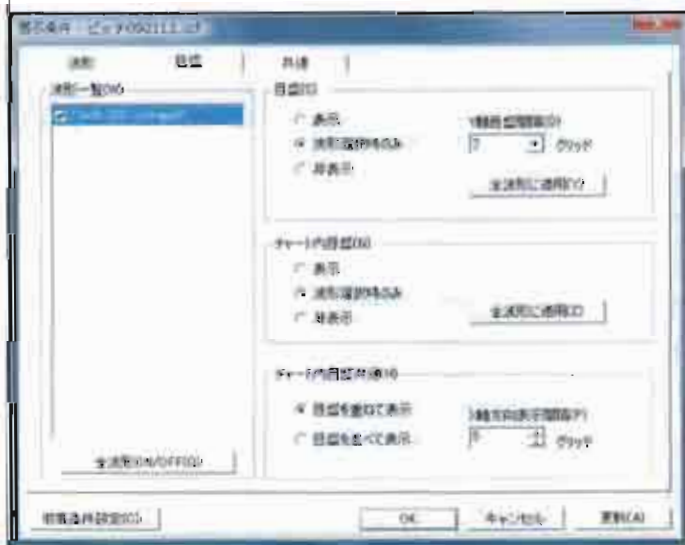
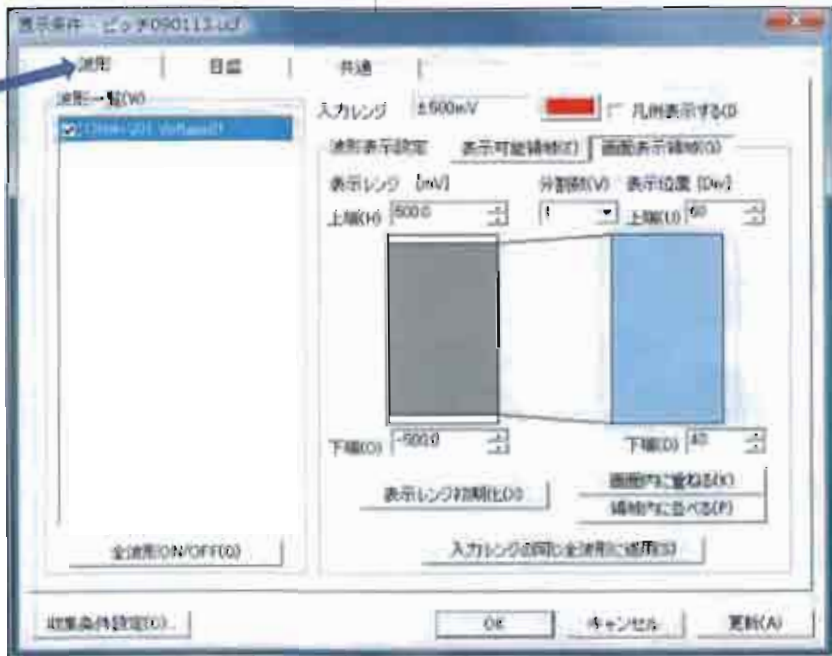
項目 砥石形状測定機の操作方法 6/7

設備	条件	設備	条件
砥石形状測定機			
パソコン			

作業内容

ポイント、備考

WAVE LOGGER PRO の中央部上の表示設定ボタンを押し、波形、目盛共通をそれぞれ右の画面のように設定する。



Time/Div(J) : 5s

No.	改訂履歴	年月日	承認	作成
1	新規作成	2009.5.12	佐々木	嶋崎

<h1>砥石形状測定</h1>	<h2>作業要領書</h2> <p>(株)タナカ技研</p>	管理番号	NB-TP001-080
		承認	作成
		非管理版	

項目 砥石形状測定機の操作方法 7/7

設備	条件	設備	条件
砥石形状測定機			
パソコン			

作業内容

5. LK-Navigator の設定

ヘッドBを選択

設定モード
拡散放射

OUT1を選択

ヘッドBを選択

コントローラへ設定送信をクリックする
受光波形Bを表示
受光データを取得後開始する

※電源ON後、1H経過して測定

No.	改訂履歴	年月日	承認	作成
1	新規作成	2009.5.12	佐々木	嶋崎
△				
△				
△				