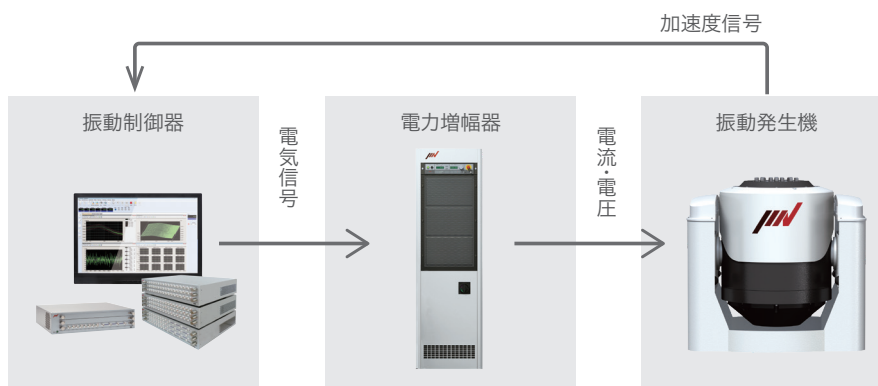


## ループチェックエラー発生時の対処法①

### ▶ 説明内容

#### ループチェックエラーが発生した場合、予想される原因とその対処法

説明	IMV の振動試験装置は振動発生機に取り付けた振動ピックアップの信号をフィードバックさせ、常に振動の状態を把握しながら制御を行っています。従って、フィードバック信号がないと装置を動作させることができません。そのフィードバック信号がない状態が『ループチェックエラー』となります。
対象シリーズ	全シリーズ



### ● エラーの発生原因と対処法

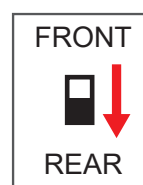
エラーの内容	ループチェックエラー
発生原因	SIG IN の切替スイッチが実際の繋ぎ口と異なった設定になっている ※ 特に、加振開始後、加振機が全く動かない場合は、まずこの切替スイッチをご確認ください。



SA-150 の場合、切替スイッチは前面の右下の方にあります。通常は背面の『REAR 側の INPUT』に入力信号が繋がっていますので、切替スイッチも REAR 側となっています。この切替スイッチと実際に入力信号が繋がっている箇所が異なると、加振してもフィードバックがないため、ループチェックエラーとなります。

切替スイッチを入力信号が繋がっている方に切替えてください。

- ・ REAR : 背面 (通常入力)
- ・ FRONT : 前面 (調整またはメンテナンス用)



お問合せページ  
はこちらから



解決しない場合、振動試験装置が故障している可能性があります。お手数ですが、IMV サービスセンター (Tel. 06-6475-3507) もしくは HP からご連絡ください。