

MI_2403 ユニット扉 - 取り外しと取り付け



iHexagon



90分



必要となる工具を参照



2026/01/12

テーマ

ここでは、以下についてご説明します。

- 作業手順 - ユニット扉の取り外し [▶ 4]
- 作業手順 - ユニット扉の取り付け [▶ 9]
- 作業手順 - X軸 (上) の検査 [▶ 13]
- 作業手順 - X軸 (上) の調整 [▶ 14]
- 作業手順 - X軸 (下) の検査 [▶ 15]
- 作業手順 - X軸 (下) の調整 [▶ 16]
- 作業手順 - Z軸 (右上) の検査 [▶ 17]
- 作業手順 - Z軸 (右上) の調整 [▶ 18]
- 作業手順 - Z軸 (右下) の検査 [▶ 19]
- 作業手順 - Z軸 (右下) の調整 [▶ 20]
- 作業手順 - Z軸 (左上) の検査 [▶ 21]
- 作業手順 - Z軸 (左下) の検査 [▶ 24]
- 作業手順 - ドアキャッチの取り外し (必要な場合) [▶ 26]
- 作業手順 - ドアキャッチの取り付け (必要な場合) [▶ 27]
- 作業手順 - インターロック・セーフティシステム (ISS) の機能検査 [▶ 28]
- 作業手順 - インターロック・セーフティシステム (ISS) の考えられるトラブルシューティング [▶ 31]

対象となる製品/アクセサリー

iHexagon

- 6-1/1

必要な工具

- 標準
- マルチメーター
- ノギス
- マイクロ波漏洩測定装置
- トルクスパナ (33 Nm)

必要なコンポーネント :

取り外し、取り付け、調整には以下のコンポーネントが必要です。

- 「扉セット」 (品番: 87.02.019S) には以下のコンポーネントが含まれます。

コンポーネント :	品番 :
扉 cpl. 061 LM4	24.02.316

コンポーネント :	品番 :
扉排出口カバー LM4 08/23	24.05.326
扉調整補助セット LM4	87.02.018S
調理スペースガスケット 061E LM4	20.04.191P
ドアドリップパン cpl. 061E LM4	24.05.623
スロッシュ保護 061E LM4	24.02.665
再取り外し可能な固定リベット	10.02.008

- 「扉調整補助セット」（品番：87.02.018S）には以下のコンポーネントが含まれます。

コンポーネント :	品番 :
ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*良* LM4	91.01.959
ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*不良* LM4	91.01.960
扉検査ゲージ X方向 LM4	91.01.961
X軸調整補助 cpl. LM4	91.01.383
ドアキャッチシムプレート 061E LM4	24.05.537
ドアキャッチカバー 061E LM4	24.04.961
シリンダーネジ TX 25 M5x20	10.02.156
ドア調整シムプレート 61* LM4	14.01.112

一般情報

注！安全上の理由から、取り外しと取り付けは必ず終始2人で行ってください。

扉ハンドルは、検査/調整の間ずっと、90°の角度になければいけません。

注記

コンポーネントの取り付けをサービスレベルに記入します（タブ「コンポーネントの交換」）。これはメンテナンス履歴の一部です。

ターゲットグループ

- 本書は、トレーニングコースおよび安全説明会に参加し、メーカーから認定を受けた訓練された技術者を対象としています。
- 設置、点検、メンテナンス、修理作業は、訓練を受けた技術者のみが行うことができます。
- 点検、メンテナンス、修理は、メーカーが認めた技術者のみが実施することをお勧めします。
- お子様はユニットを使用、洗浄、メンテナンスすることはできません。このユニットは、屋外で遊ぶためには使用できません。これも監督下で禁止されています。
- このユニットは、お子様、身体的・感覚的あるいは知的な能力に制限のある方、または経験や知識が不足している方が使用、洗浄、メンテナンスすることはできません。ただし、そのような人たちを安全責任者が監督し、ユニットの危険性を認識させている場合はこの限りではありません。
- 事故や物的損害のリスクを回避するため、メーカーは技術者が定期的にトレーニングコースや安全説明会に参加することを推奨しています。

取り付け位置



安全上の指示

⚠ 危険

電源に接続する際の高電圧

高電圧を扱う際には生命の危険が生じるおそれがあります。

- 電源との接続を切ってください。
- 意図せず再起動されないように保護してください。
- ユニットが非通電状態であることを確認してください。

⚠ ご注意

筐体の鋭利な端部

電装部で作業する際、筐体の鋭利な端部で切り傷を負うおそれがあります。

保護用手袋を用いてください。

⚠ 警告

洗剤による化学熱傷の危険性

使用中、意識的および無意識的に洗剤に接触するため、化学火傷の危険があります。

- 取り付けやメンテナンスの際には、身体にフィットした保護メガネと薬剤保護用手袋を着用し、保護製品を確実に取り扱います。

注記

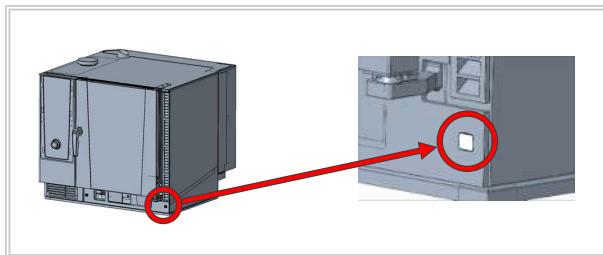
地域および国ごとの安全・試験規定を遵守してください

RATIONALのユニットに関する全ての作業には、それぞれの地域、国別の安全および試験規定が適用されます。これらの規制は地域によって異なる場合があり、国ごとに異なるため、本書では個別に記載していません。

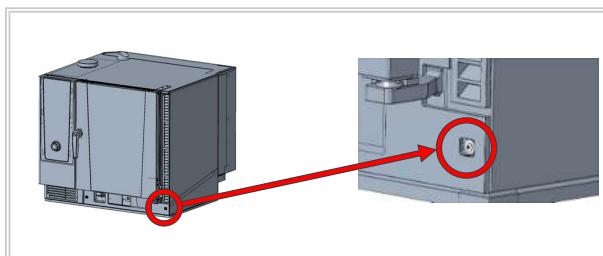
技術者は、これらの規則を遵守する責任があります。

作業手順 - ユニット扉の取り外し

- ✓ ユニットのスイッチが切られて、非通電状態になっています。
- 1. カバーキャップを外します。



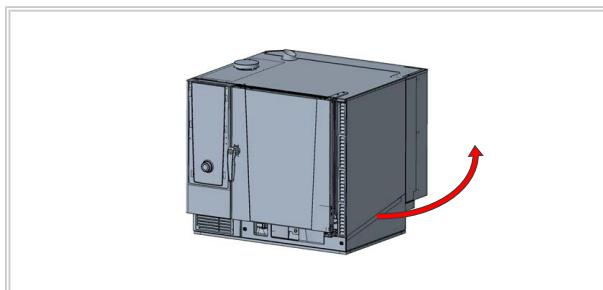
2. プラスチック拡張リベットを外します。



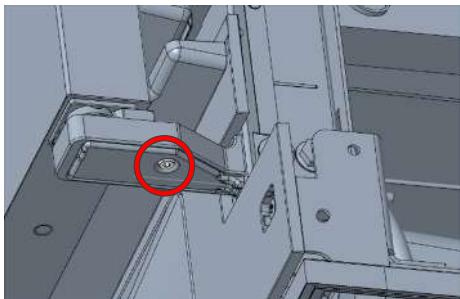
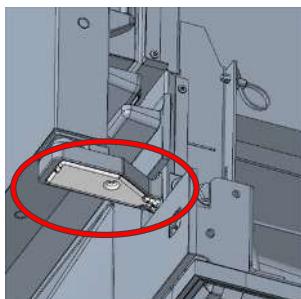
3. ユニット背面の一番上の固定ネジを外します。
このためには、スクリュードライバー用のレンチサイズ8のアタッチメントを使用します。



4. 右側のサイドパネルを外します。



5. 扇照明のケーブルの接続を外します。

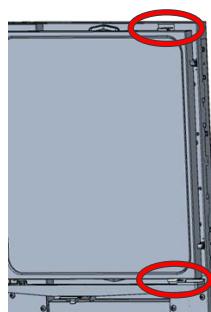
6. 扇支持ブラケットの下側のネジを外します。
このためには、スクリュードライバー用の3 mm [1/8 インチ] の六角ソケット付きアタッチメントを使用します。7. 扇支持ブラケットのカバーを外します。
スクリュードライバー用のスロット付きアタッチメントを使用して、カバーを外し、下方に動かします。

8. 扇照明のケーブルを扇支持プラケットから慎重に引き出します。



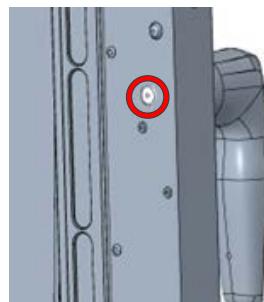
9. ユニット扉を開きます。

10. ドアラッチの上部ならびに下部のホールドフラップを開きます。
注！ドアラッチが開いているときは、ラッチがフロントパネルにぶつからないように注意してください。

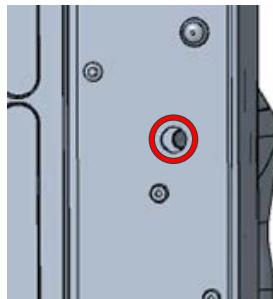


11. ドアラッチを回して開きます。

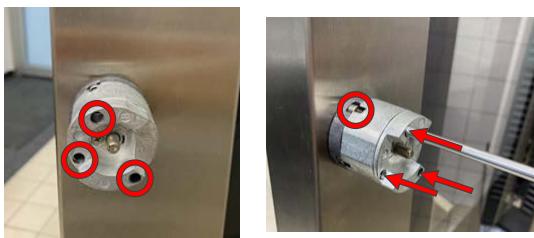
12. ユニット扉の内側にあるカバープラグを取り外します。



13. 扉ハンドルを固定しているネジを外します。
ここでは、スクリュードライバー用のアタッチメントTX20を使用します。
扉ハンドルをしっかりと持ってください。



14. ハンドル取付部の3本のネジを外します。
ここでは、スクリュードライバー用のアタッチメントTX20を使用します。

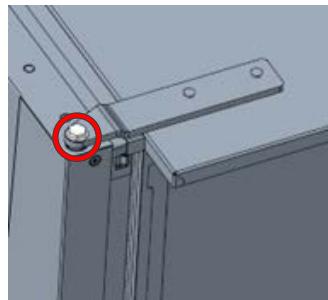


15. ハンドル取付部を取り外します。
ここでは、スクリュードライバー用のアタッチメントTX20を使用します。

このステップ以降、ユニット扉を閉じてはいけません。

16. ドアラッチを閉めます。

17. 扉支持プレートのネジを外します。
このためには、スクリュードライバー用のレンチサイズ13のアタッチメントを使用します。



18. 注！次の作業ステップは2人で行います。
19. ユニット扉を開きます。
注！ユニット扉が90°の角度で開いている必要があります。1人がユニット扉を支える必要があります。
20. 軸ピンを押し出します。
注！軸ピンが上に飛び出さないように注意してください。



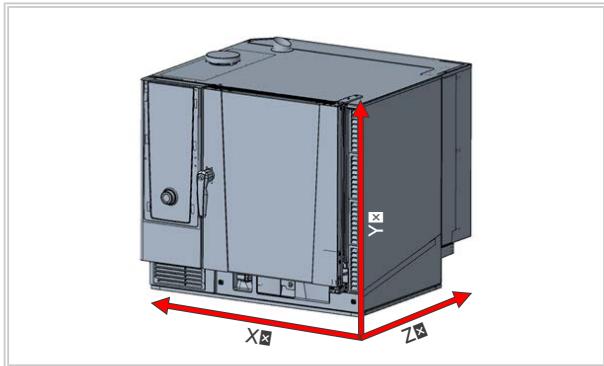
21. ユニット扉を慎重に外します。
注！扉支持ブラケットから扉照明ケーブルを外します。
22. 使用済みの調理スペースガスケットを取り外します。
そのためには、マイナスドライバーを使用します。
>> これで取り外しの完了です。

作業手順 - ユニット扉の取り付け

ユニットの点検と調整を簡易化するために、ユニットは複数の軸に分割されています。

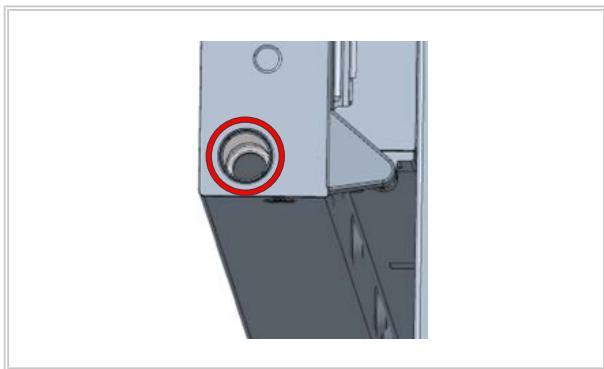
そこでは以下の軸が用いられます。

- X軸 = ユニットの幅
- Y軸 = ユニットの高さ
- Z軸 = ユニットの奥行

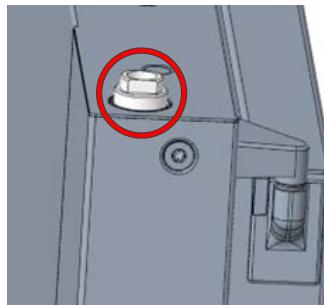


✓ ユニットのスイッチが切られて、非通電状態になっています。

1. 新しいユニット扉の上部にある穴にグリースを塗ります。



2. 古いユニット扉の軸ピンを挿入します（スプリングを含めて）。



3. 扇照明ケーブルを約20~30 mm [25/32~1 6/32 インチ] 新しいユニット扉から引き出します。



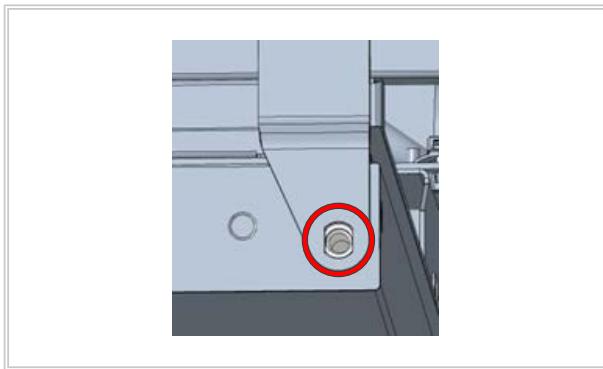
4. 冷却ファンの上の粘着テープをはがします。
注！冷却ファンは、ユニット扉のヒンジの下側にあります。



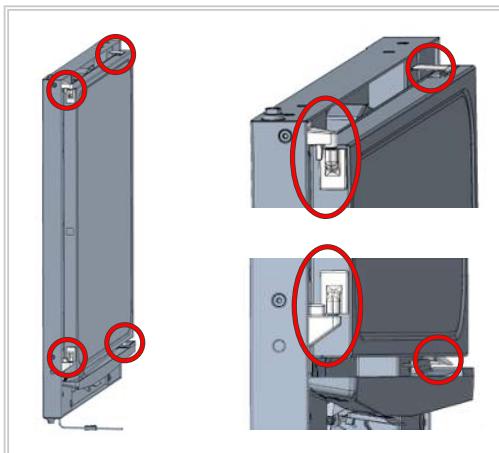
5. 排出口カバーを2本の拡張リベットで取り付けます。

6. 注！次の作業ステップは2人で行います。

7. 扇照明ケーブルを下の扇支持用プラケットに通して、ユニット扉を下の扇支持プラケットに挿入します。
8. 軸ピンを上の扇支持プレートに取り付けます。
軸ピンをユニット扉に押し込みます。
軸ピンをしっかりと持ち、これを下から扇支持プレートに挿入します。
注！軸ピンが正しくかみ合っていることを確認してください。

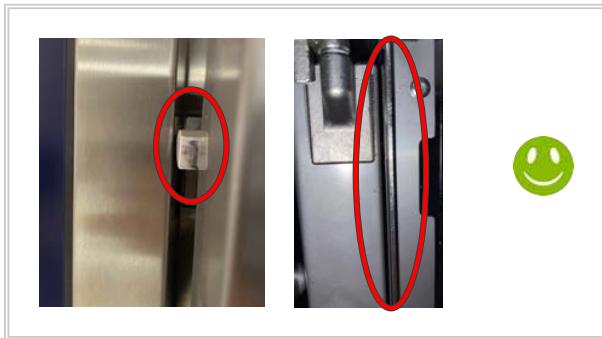


9. 上の扇支持プレートのネジを取り付けます。
33 Nm [24.34 lbf ft] のトルクでネジを締めます。
このためには、トルクスパナ用のレンチサイズ13のアタッチメントを使用します。
10. 新しいユニット扉で以下の点を確認してください。
 - 損傷
 - ドアラッチの両方のヒンジに遊びがない
 - 上部および下部のホールドフラップの位置



11. 古いユニット扉のハンドル取付部、扇ハンドル、カバープラグを新しいユニット扉に取り付けます。
ハンドル取付部を4 Nm [2.95 lbf ft] のトルクで、扇ハンドルを9 Nm [6.64 lbf ft] のトルクで締めます。
ここでは、トルクスパナ用のアタッチメントTX20を使用します。
12. 扇照明ケーブルをユニット扉から完全に引き出します。

13. 扉照明ケーブルを慎重に扉支持プラケットに通します。
14. 扉照明ケーブルを差し込みます。
15. ユニット扉を慎重に閉めます。
ロックフックがフロントパネルに当たる場合は、上下のX軸を調整します。
ドアラッチがヒンジ側で調理スペース開口部フレームに接触する場合は、右上下のZ軸を調整します。



作業手順 - X軸（上）の検査

- ✓ 扉ハンドルは、検査/調整の間ずっと、90°の角度になければいけません。
- ✓ 調理スペースガスケットが取り付けられていてはいけません。
- 1. 何を？
フロントパネルとユニット扉の間隔が正しいことを確認します。
- 2. どこで？
フロントパネルとユニット扉の間で、上部ドアキャッチのドアキャッチ高さの測定値を確認するか、検査ゲージを使用します。
- 3. どうやって？
可能性1：
測定：測定値は8.0 mm～8.5 mm [10/32～21/64 インチ] の間である必要があります。

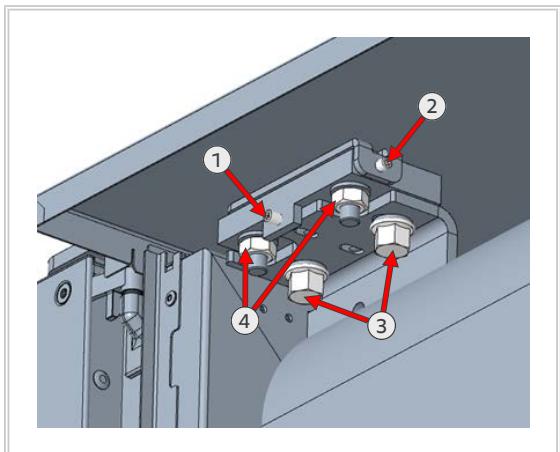


- 4. どうやって？
可能性2：
「扉検査ゲージ X方向 LM4」（品番：91.01.961）を使用
緑色の立方体は隙間に収まる必要がありますが、赤色の立方体は隙間に収まってはいけません。



- 5. 測定値または検査ゲージが合わない場合は、ユニット扉を調整する必要があります。

作業手順 - X軸（上）の調整



- ✓ 扉ハンドルは、検査/調整の間ずっと、90°の角度になければいけません。
1. グラブネジ（1）（X軸）とグラブネジ（2）（Z軸）を、ストッパーに当たるまで手でしっかりと締めます。
このためには、スクリュードライバー用の2.5 mm [3/32 インチ] の六角ソケット付きアタッチメントを使用します。
 2. 両方のネジ（3）とナット（4）を緩めます。
このためには、スクリュードライバー用のレンチサイズ13のアタッチメントを使用します。
 3. グラブネジ（1）でX軸を正しく調整します。
このためには、スクリュードライバー用の2.5 mm [3/32 インチ] の六角ソケット付きアタッチメントを使用します。調理スペースガスケットが取り付けられていてはいけません。上部の扉支持プレートにテンションがかかるっている場合は、動かして緩めることができます。
 4. 33 Nm [24.34 lbf ft] のトルクでネジ（3）を締めます。
このためには、トルクスパナ用のレンチサイズ13のアタッチメントを使用します。
 5. 33 Nm [24.34 lbf ft] のトルクで両方のナット（4）を締めます。
このためには、トルクスパナ用のレンチサイズ13のアタッチメントを使用します。
 6. もう一度確認してください。測定値またはゲージが合わない場合は、再度調整する必要があります。

作業手順 - X軸（下）の検査

- ✓ 扉ハンドルは、検査/調整の間ずっと、90°の角度になければいけません。
- 1. 何を？
フロントパネルとユニット扉の間隔が正しいことを確認します。
- 2. どこで？
フロントパネルとユニット扉の間で、下部ドアキャッチのドアキャッチ高さの測定値を確認するか、ゲージを使用します。
- 3. どうやって？
可能性1：
測定：測定値は8.0 mm～8.5 mm [10/32～21/64 インチ] の間である必要があります。

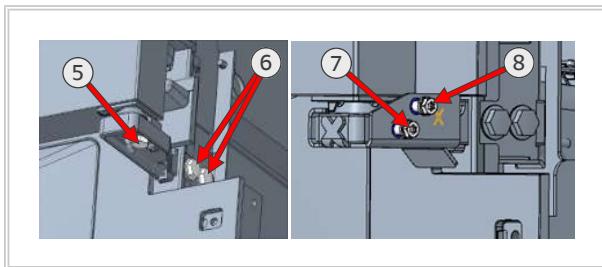


- 4. どうやって？
可能性2：
「扉検査ゲージ X方向 LM4」（品番：91.01.961）を使用。
緑色の立方体は隙間に収まる必要がありますが、赤色の立方体は隙間に収まってはいけません。

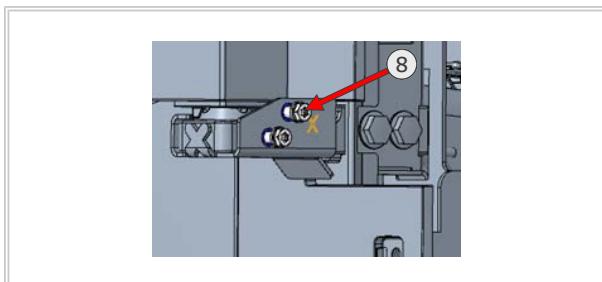


- 5. 測定値または検査ゲージが合わない場合は、ユニット扉を調整する必要があります。

作業手順 - X軸（下）の調整



- ✓ 扉ハンドルは、検査/調整の間ずっと、90°の角度になければいけません。
 - ✓ 調理スペースガスケットが取り付けられていてはいけません。
1. 「X軸調整補助 cpl. LM4」（品番：91.01.383）を扉支持ブラケットの上に押し込み、ネジ（7）を締めます。
このためには、スクリュードライバー用のレンチサイズ8のアタッチメントを使用します。
 2. ネジ（8）をしっかりと締めます。
ネジ（8）はラッチピンに接触していなければいけません。
このためには、スクリュードライバー用のレンチサイズ8のアタッチメントを使用します。
 3. ユニット扉を閉めます。
 4. ラッチピンに対応する扉支持ブラケットのネジ（5）を緩めます。
このためには、スクリュードライバー用のレンチサイズ13のアタッチメントを使用します。
 5. ネジ（8）を用いてラッチピンとX軸を正しく調整します。
このためには、スクリュードライバー用のレンチサイズ8のアタッチメントを使用します。注！ラッチピンの調整中は、ユニット扉が閉じていて、扉ハンドルが90°の角度に保たれている必要があります。



6. ラッチピンに対応する扉支持ブラケットのネジ（5）を 33 Nm [24.34 blf ft] のトルクで締めます。
このためには、トルクスバナ用のレンチサイズ13のアタッチメントを使用します。
7. 「X軸調整補助 cpl. LM4」（品番：91.01.383）を取り外します。
8. ラッチピンがストップまで回っていることを確認するために、ユニット扉を一度、慎重にそして途中で止まらずに開きます。
9. もう一度確認してください。測定値またはゲージが合わない場合は、再度調整する必要があります。

作業手順 - Z軸（右上）の検査

- ✓ 扉ハンドルは、検査/調整の間ずっと、90°の角度になければいけません。
- 1. ユニット扉を開きます。
- 2. 新しい調理スペースガスケットを取り付けます。
- 3. 何を？
ドアラッチと調理スペース開口部フレームの間の隙間が1.0 mm [3/64 インチ] 未満であることを確認します。
ドアラッチが調理スペース開口部フレームに接触していないことを確認します。
- 4. どこで？
ドアラッチと調理スペース開口部フレームの間の隙間を、上部の凹部の高さで確認します。

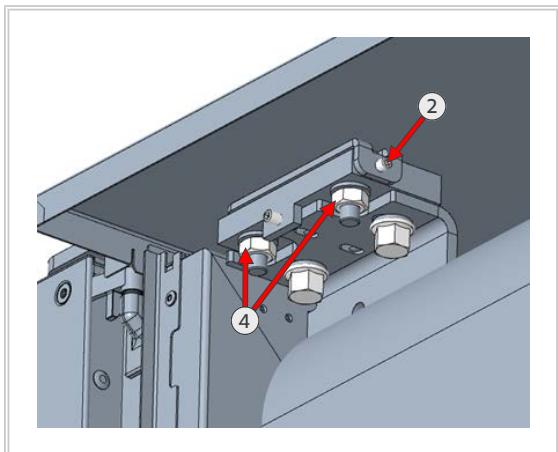


- 5. どうやって？
ここでは、赤色の「ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*不良* LM4」（品番：91.01.960）を使用できます。
検査ゲージは隙間に収まってはいけません。ドアラッチが調理スペース開口部のフレームに接触してはいけません。



- 6. 検査に合格しなかった場合は、ユニット扉を調整する必要があります。

作業手順 - Z軸（右上）の調整



- ✓ 扉ハンドルは、検査/調整の間ずっと、90°の角度になければいけません。
1. 両方のナット（4）を緩めます。
このためには、スクリュードライバー用のレンチサイズ13のアタッチメントを使用します。
 2. グラブネジ（2）を用いてZ軸を調整します。
このためには、スクリュードライバー用の2.5 mm [3/32 インチ] の六角ソケット付きアタッチメントを使用します。
 3. 33 Nm [24.34 lbf ft] のトルクで両方のナット（4）を締めます。
このためには、トルクススパナ用のレンチサイズ13のアタッチメントを使用します。
 4. もう一度確認してください。検査に合格しなかった場合は、ユニット扉を再調整する必要があります。

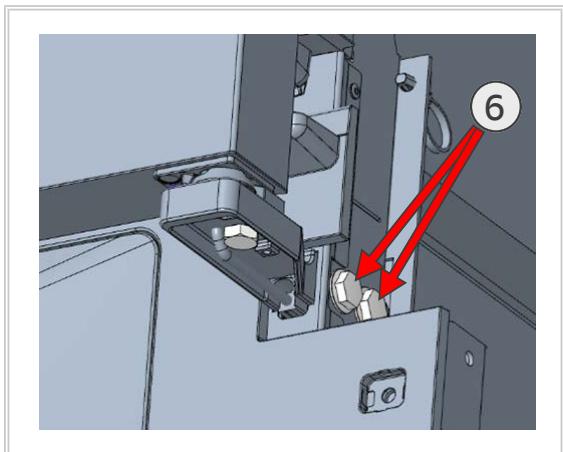
作業手順 - Z軸（右下）の検査

- ✓ 扉ハンドルは、検査/調整の間ずっと、90°の角度になければいけません。
- 1. 何を？
ドアラッチと調理スペース開口部フレームの間の隙間が1.0 mm [3/64 インチ] 未満であることを確認します。
ドアラッチが調理スペース開口部フレームに接触していないことを確認します。
- 2. どこで？
ドアラッチと調理スペース開口部フレームの間の隙間を、下部の凹部の高さで確認します。



- 3. どうやって？
「ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*不良* LM4」（品番：91.01.960）を使用。
検査ゲージは隙間に収まってはいけません。ドアラッチが調理スペース開口部のフレームに接触してはいけません。
- 4. 検査に合格しなかった場合は、ユニット扉を調整する必要があります。

作業手順 - Z軸（右下）の調整



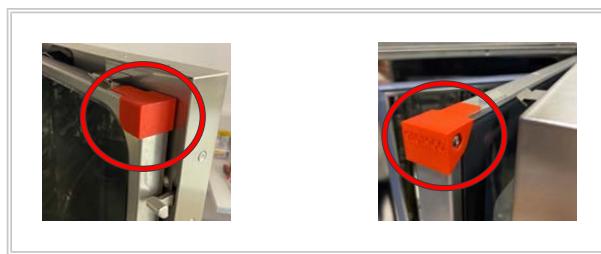
- ✓ 扉ハンドルは、検査/調整の間ずっと、90°の角度になければいけません。
1. 下の扉支持プラケットの両方のネジ（6）を緩めます。
このためには、スクリュードライバー用のレンチサイズ13のアタッチメントを使用します。
 2. 下の扉支持プラケットを調整します。
ここでは、ゴムハンマーなどを使用します。
 3. 下の扉支持プラケットの両方のネジ（6）を33 Nm [24.34 lbf ft] のトルクで締めます。
このためには、トルクスパナ用のレンチサイズ13のアタッチメントを使用します。
 4. もう一度確認してください。検査に合格しなかった場合は、ユニット扉を再調整する必要があります。

作業手順 - Z軸（左上）の検査

- ✓ 扉ハンドルは、検査/調整の間ずっと、90°の角度になければいけません。
- 1. 何を？
上部ドアキャッチの正しい設定または閉動作を確認します。
- 2. どこで？
上部ドアキャッチ。
- 3. どうやって？
赤色の「ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*不良* LM4」（品番：91.01.960）および緑色の「ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*良* LM4」（品番：91.01.959）を使用。

検査ゲージの使用。

4. 「ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*不良* LM4」（品番：91.01.960）（赤、2.5 mm [3/32 インチ]）を扉ラッチの上端に付けます。



5. ユニット扉を勢いをつけてドアキャッチの高さで押して閉めます。
注！扉ハンドルは90°の角度にあり、閉じてはいけません。



6. 「ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*不良* LM4」（品番：91.01.960）では、ロックフックがドアキャッチの後ろに完全には滑り込まないようにしてください。



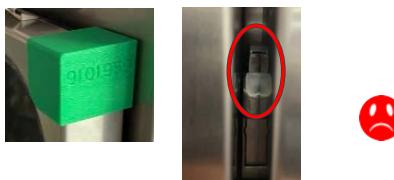
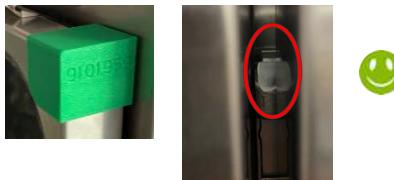
7. 注！ロックフックがキャッチの後に完全に滑り込む場合は、シムプレートを取り外す必要があります。この文書の「ドアキャッチの取り外し」を参照してください。ロックフックが滑り込まなくなるまでこのプロセスを繰り返します。
8. 赤色の「ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*良* LM4」（品番：91.01.960）を取り外し、緑色の「ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*良* LM4」（品番：91.01.959）（1.8 mm [5/64 インチ]）を付けます。



9. ユニット扉を勢いをつけてドアキャッチの高さで押して閉めます。
注！扉ハンドルは90°の角度にあり、閉じてはいけません。



10. 緑色の「ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*良* LM4」（品番：91.01.959）では、ロックフックはドアキャッチの後ろに完全に滑り込まなければなりません。
11. ロックフックがキャッチの後ろに完全に滑り込まない場合は、シムプレートを追加で取り付ける必要があります。この文書の「ドアキャッチの取り外し」を参照してください。ロックフックがドアキャッチの後ろに完全に滑り込むまで、この手順を繰り返します。



12. 検査ゲージを外します。
13. 扉ハンドルがスムーズに閉まらない場合は、追加のシムプレートを取り付けます。

作業手順 - Z軸（左下）の検査

- ✓ 扉ハンドルは、検査/調整の間ずっと、90°の角度になければいけません。
- 1. 何を？
下部ドアキャッチの正しい設定または閉動作を確認します。
- 2. どこで？
下部ドアキャッチ。
- 3. どうやって？
「ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*不良* LM4」（品番：91.01.960）および緑色の「ドアキャッチ検査ゲージ Z方向*良* LM4」（品番：91.01.959）を使用。

検査ゲージの使用。

4. 注！「Z軸（左上）」の「検査ゲージの使用」と同じ手順を行います
が、ここでは両方の検査ゲージを扉ドアラッチの下端にセットします。



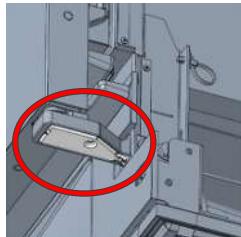
5. ユニット扉が正しく調整されたら、必要に応じてドアキャッチカバーを取り付けます。



6. 扉照明ケーブルを扉支持プラケットのカバー内に配線します。



7. 下部扉支持プラケットのカバーをネジで取り付けます。
このためには、スクリュードライバー用の3 mm [1/8 インチ] の六角ソケット付きアタッチメントを使用します。



>> これで取り付けの完了です。

作業手順 - ドアキャッチの取り外し（必要な場合）

- ✓ ユニットのスイッチが切られて、非通電状態になっています。
- ✓ ユニット扉が開いています。
- 1. ドアキャッチカバーを取り外します。
 - ドアキャッチカバーにパンチを入れます。
 - ドアキャッチカバーが曲がって開くまで、パンチをハンマーで叩きます。
 - ドアキャッチカバーを取り外します。
- ここでは、スクリュードライバー用のスロット付きアタッチメントを使用します。



2. ドアキャッチカバーからネジを外します。
ここでは、スクリュードライバー用のアタッチメントTX25を使用します。
3. ドアキャッチカバーを引き出します。
注！ドアキャッチカバーを引き出す際は、シムプレートに注意してください。シムプレートが緩んでいて、落下する可能性があります。

>> これで取り外しの完了です。

作業手順 - ドアキャッチの取り付け (必要な場合)

1. シムプレートの数を調整して左のZ軸を調整します。
注！シムプレートごとに、ドアラッチと調理スペース開口部フレーム間のすき間が拡大 (Z軸 +0.3 mm [+1/64 インチ]) または縮小 (Z軸 -0.3 mm [-1/64 インチ]) します。



2. ドアキャッチをシムプレートと一緒に取り付けます。
3. ネジを取り付けます。
4.6 Nm [3.4 lbf ft] のトルクでネジを締めます。
ここでは、トルクススパナ用のアタッチメント TX25 を使用します。
4. 注！新しいドアキャッチカバーは、ユニット扉が完全に調整されてから取り付けてください。
5. 注！必要に応じてドアキャッチを潤滑します。
>> これで取り付けの完了です。

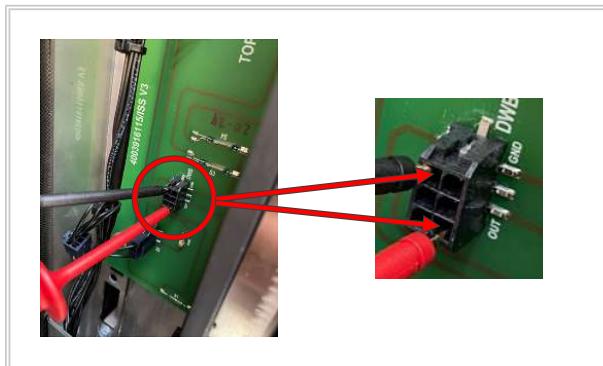
作業手順 - 機能検査 Interlock Safety System (ISS)

- ✓ ユニットのスイッチが切られて、非通電状態になっています。
- ✓ 扉の調整とドアキャッチの調整が行われました。
- ✓ 操作パネルを収納位置に掛けます。
- ✓ 扉ハンドルは、以下の項目に記載されているように調整します。
 - ユニット扉を閉めてください。
 - 扉の端と扉ハンドルの左下の隅の間が45 mm [1 25/32 インチ] になるまで、扉ハンドルを閉めます。

注！ユニット扉のロックフックは、ドアキャッチの後に完全にはまっていなければなりません。



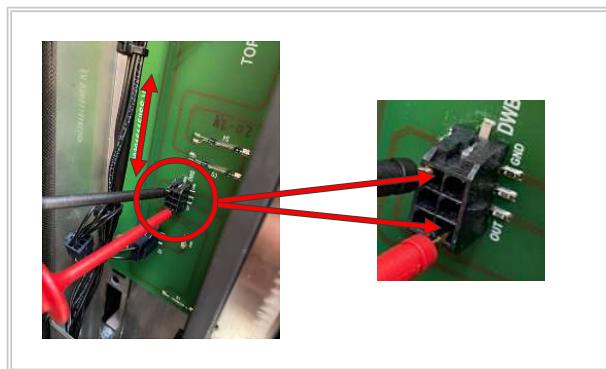
1. ISSセーフティチェーンが閉じていることを確認します。
マルチメーターを用いて、大きいISSボードの6ピンプラグ (ISS-Main) の導通を検査します。



2. ISSセーフティチェーンが閉じられていると、マルチメーターで導通が測定されます。
注！ISSセーフティチェーンが開いていて、導通が測定されない場合は、次の5項目をスキップしてください。
3. 6ピンプラグをISS-Mainボードに差し込みます。
4. 操作パネルを取り付けます。
 - > ISSセーフティチェーンが正しく設定されています。
注！機能検査が完了しました。
5. ユニットにマイクロ波漏洩がないか点検します。
警告！ユニットが通電しています。

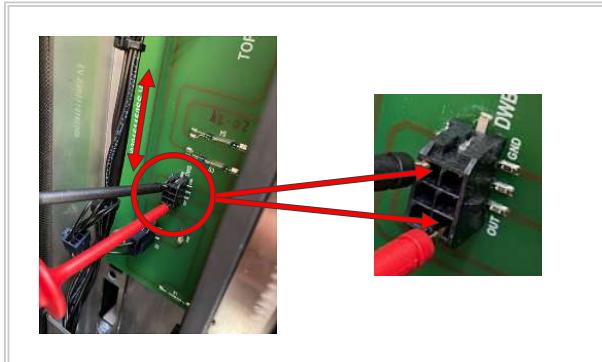
6. 以下を開きます：サービスレベル -> マイクロ波 -> 漏洩試験 -> コンポーネント交換
 7. マイクロ波漏洩の検査を実施します。
測定値は5 mW/cm²以下でなければなりません。
注！マイクロ波の漏洩に関する詳細は、設置マニュアルに記載されています。
- >> 機能検査が完了しました。

8. ISS-Mainボードの両方のナットを緩めます。
このためには、スクリュードライバー用のレンチサイズ8のアタッチメントを使用します。
9. ISS-Mainボードを一番上までスライドさせます。
10. 3 Nm [2.21 lbf ft] のトルクで両方のナットを締めます。
このためには、トルクスパナ用のレンチサイズ8のアタッチメントを使用します。
11. ISSセーフティチェーンが閉じていることを確認します。
マルチメーターを用いて、大きいISSボードの6ピンプラグ (ISS-Main) の導通を検査します。



12. ISSセーフティチェーンが閉じられていると、マルチメーターで導通が測定されます。
注！ISSセーフティチェーンが開いていて、導通が測定されない場合は、次の5項目をスキップしてください。
 13. 6ピンプラグをISS-Mainボードに差し込みます。
 14. 操作パネルを取り付けます。
> ISSセーフティチェーンが正しく設定されています。
注！機能検査が完了しました。
 15. ユニットにマイクロ波漏洩がないか点検します。
警告！ユニットが通電しています。
 16. 以下を開きます：サービスレベル -> マイクロ波 -> 漏洩試験 -> コンポーネント交換
 17. マイクロ波漏洩の検査を実施します。
測定値は5 mW/cm²以下でなければなりません。
注！マイクロ波の漏洩に関する詳細は、設置マニュアルに記載されています。
- >> 機能検査が完了しました。

18. ISS-Mainボードの両方のナットを緩めます。
このためには、スクリュードライバー用のレンチサイズ8のアタッチメントを使用します。
19. ISS-Mainボードを一番下までスライドさせます。
20. 3 Nm [2.21 lbf ft] のトルクで両方のナットを締めます。
このためには、トルクスパナ用のレンチサイズ8のアタッチメントを使用します。
21. ISSセーフティチェーンが閉じていることを確認します。
マルチメーターを用いて、大きいISSボードの6ピンプラグ (ISS-Main) の導通を検査します。

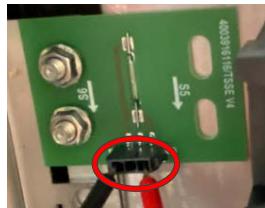


22. ISSセーフティチェーンが閉じられていると、マルチメーターで導通が測定されます。
注！ ISSセーフティチェーンが開いていて、導通が測定されない場合は、次の5項目をスキップしてください。
 23. 6ピンプラグをISS-Mainボードに差し込みます。
 24. 操作パネルを取り付けます。
> ISSセーフティチェーンが正しく設定されています。
注！ 機能検査が完了しました。
 25. ユニットにマイクロ波漏洩がないか点検します。
警告！ ユニットが通電しています。
 26. 以下を開きます：サービスレベル -> マイクロ波 -> 漏洩試験 -> コンポーネント交換
 27. マイクロ波漏洩の検査を実施します。
測定値は5 mW/cm²以下でなければなりません。
注！ マイクロ波の漏洩に関する詳細は、設置マニュアルに記載されています。
- >> 機能検査が完了しました。

作業手順 - 考えられるトラブルシューティング Interlock Safety System (ISS)

それでもなお導通を測定できない場合は、以下の手順に従ってください。

1. 一番上のボードの接続を外します。
2. 一番上のボードの導通を検査します。



> 導通が測定できない場合、以下が考えられます。

- 扉ハンドルの調整が正しくない
- ユニット扉/ドアキャッチの設定が正しくない

3. 一番下のボードの接続を外します。
4. 一番下のボードの導通を検査します。



> 導通が測定できない場合、以下が考えられます。

- 扉ハンドルの調整が正しくない
- ユニット扉/ドアキャッチの設定が正しくない

5. 扉ハンドルの設定とユニット扉/ドアキャッチをチェックした後、もう一度機能検査を行ってください。
それでもなお、機能検査に失敗した場合は、RATIONALサービスまでご連絡ください。