

## DOG NS-5000 JP/NJP用 PK264モータユニット取扱説明書

(PKP264:モーターがコネクタ接続方式になります)

(メタルコネクタ品:DIN⇒丸型コネクタになります)

## 1. はじめに

DOG NS-5000 JP/NJP用 PK264モータユニットはお客様にて正しく取付け調整して頂くことによりその機能が発揮できます。取付けステップ毎に写真と調整時のポイントをご説明いたします。

## 1. 必要工具

JP/NJP用 PK264モータユニットは六角穴付ボルト、六角穴付止めねじ、十字穴付ねじ等 多種のねじ類を適材適所で使用しており取付け調整には次の工具が必要となります。

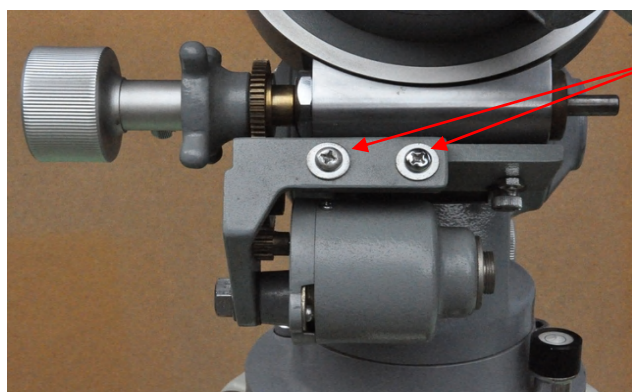
- ①六角レンチ サイズ:1.5 , 2 , 2.5 , 3 , 4 , 5
- ②+ドライバー

なお、作業性を考慮すると六角レンチはボールポイント付を推奨いたします。

## 2. 純正モータドライブの取外し(PD4-XYを例にご説明します)

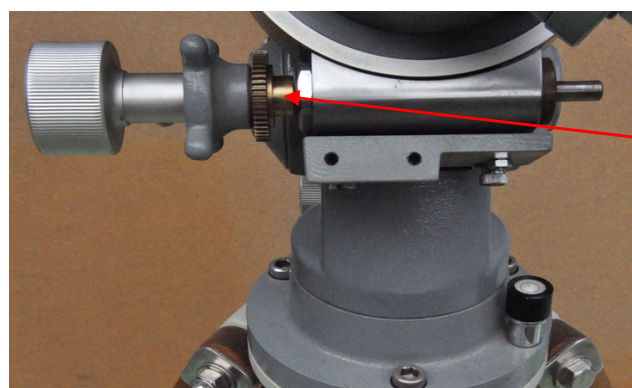
## ● 赤経モータドライブ

## ①モーター取外し



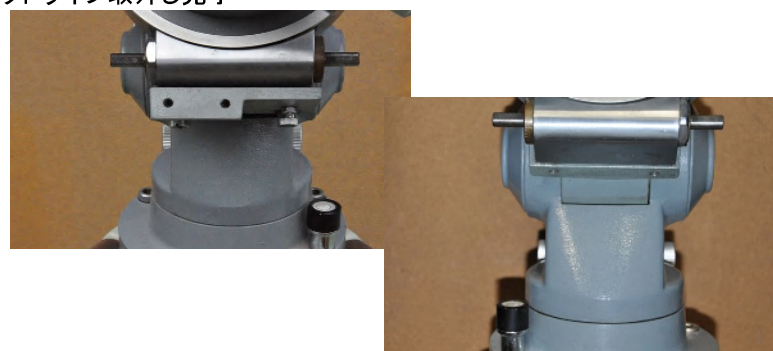
M6+ねじを緩め取外します

## ②ハンドル、クラッチの取外し



六角穴付止めねじを緩め取外します

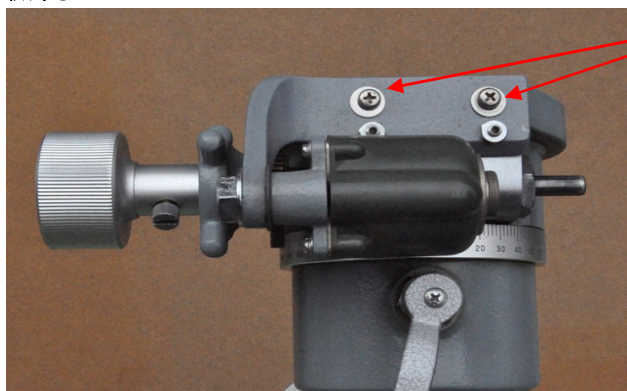
## 赤経モータドライブ取外し完了



モーター取付ベース板も外してください。

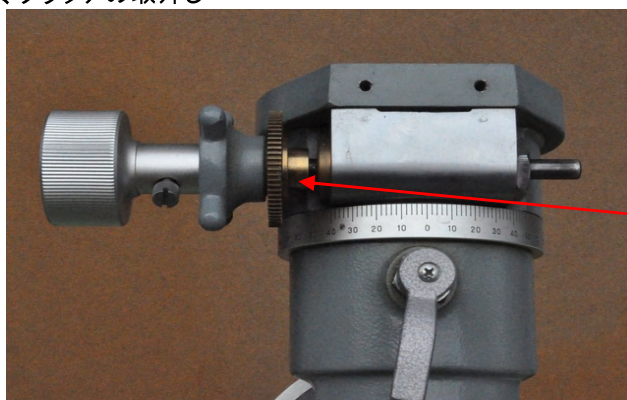
● 赤緯モータドライブ

①モーター取外し



M5+ねじを緩め取外します

②ハンドル、クラッチの取外し



六角穴付止めねじを緩め取外します

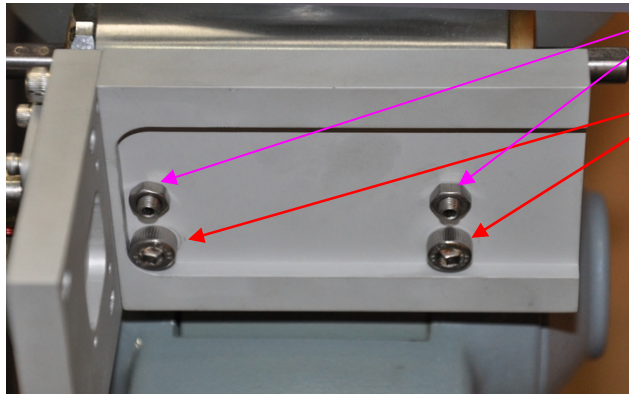
赤経モータドライブ取外し完了



### 3. PK264モータードライブユニットの取付け

#### ● 赤経モータードライブ

##### ①ベースユニットの取付け



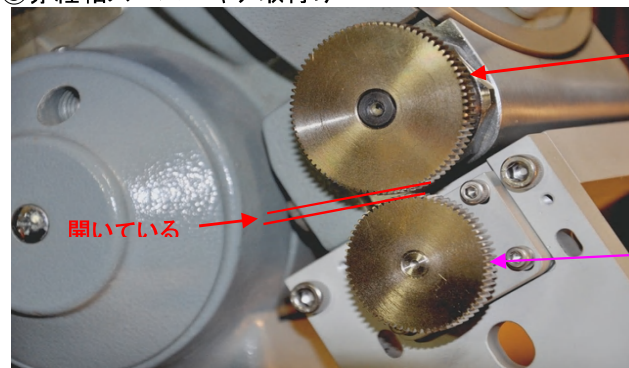
ウォームユニット当たり調整調整用の六角穴付止めねじは緩めおきます  
M6六角穴付ボルトで赤道儀本体に取付けます

##### ②ウォームユニット押さえねじの調整・ロック



ウォームユニット当たり調整調整用のねじを止まるまで締め、ナットでロックします。

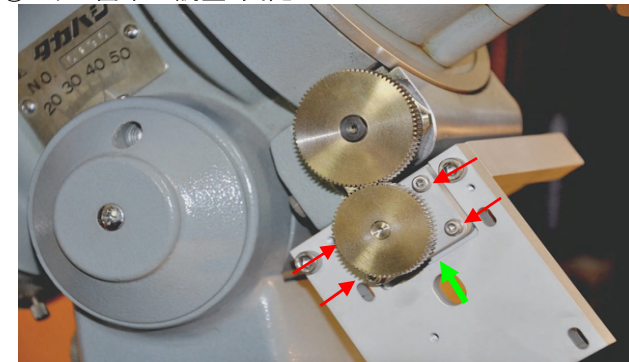
##### ③赤経軸スーパーギア取付け



80枚平歯車をウォームねじ軸の切欠きにあわせ挿入します。挿入深さはフリー歯車とツライチになるようにして下さい。  
平歯車ハブのM4六角穴付き止めねじを締めますこの時、歯車を時計・反時計方向に手で回してみてもガタが無いような位置で締めこんでください。

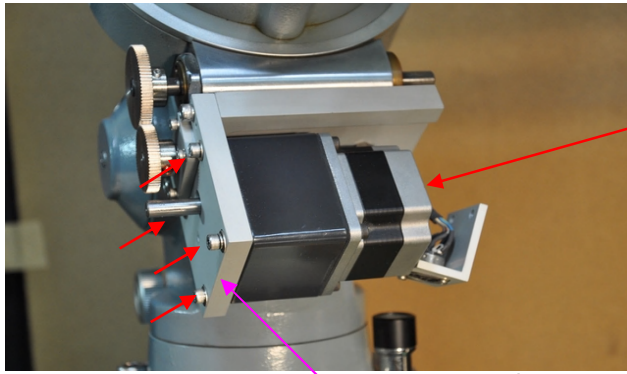
フリー歯車

##### ④フリー歯車の調整・固定



フリー歯車ベース板の取付けねじM3六角穴付きボルト4個(赤矢印)を緩め、フリー歯車ベース板をスーパーギア方向に手で押し密着させます。押さえながらM3ねじを締込み固定します。

⑤ステッピングモーターの取付け



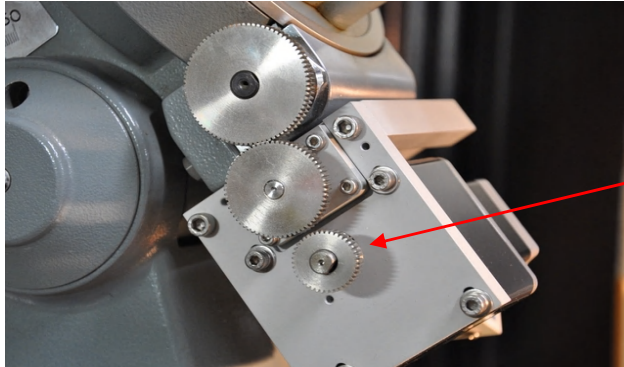
PK264A2-SG7. 2ステッピングモーター  
(PKP264U20A-SG18-L ステッピングモーター)

ステッピングモーター軸をモーターベース板の穴を通しM4六角穴付きボルトで締付け固定します



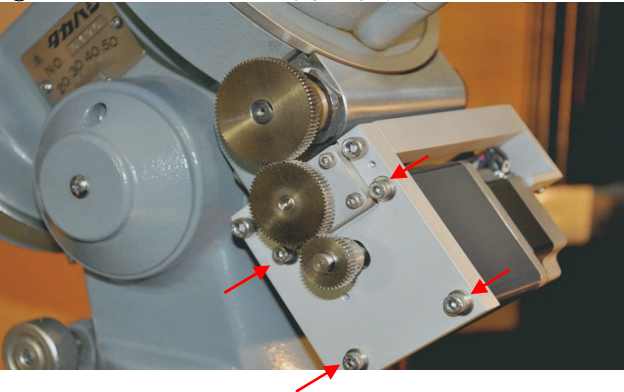
PKPモーターはコネクタ接続方式になっています

⑥ステッピングモーターへ平歯車の取付け



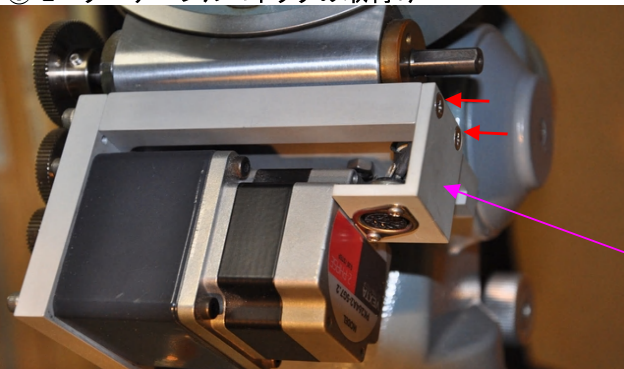
モーター軸へ40枚平歯車をモーター軸の切欠きに合わせ挿入します。M3六角穴付き止めねじ2個を締込み固定します。

⑦ステッピングモーターの調整・固定



モーターベース板の取付けねじM4六角穴付きボルト4個(赤矢印)を緩め、モーターをフリー歯車方向に手で押し密着させます。押さえながらM4ねじを締込み固定します。

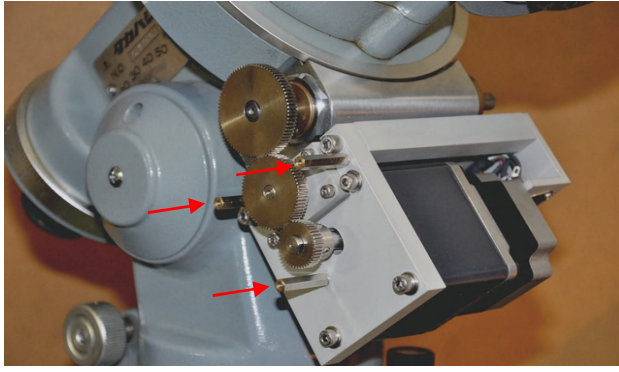
⑧モーターケーブルコネクタの取付け



モーター接続コネクタベース板をベース板にM4皿ねじで固定します

モーター接続コネクタベース板

### ⑨カバー取付けポストの取付け



モーターベース板へカバー取付け用の六角ポスト  
(3本)をねじを締込み固定します。

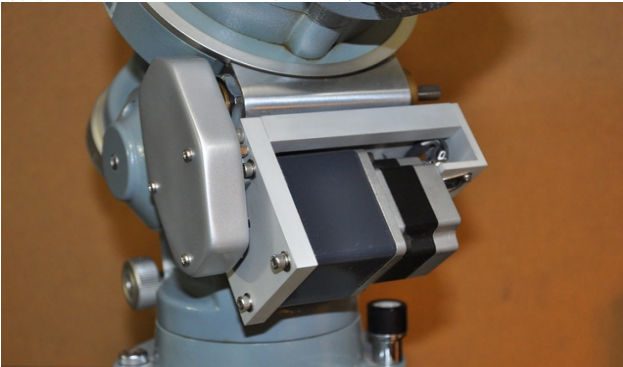
標準品(無電解ニッケルメッキ仕様)はここでグリース  
を歯車に塗布してください。

### ⑩カバー取付け



へカバーをM3ねじ3本で固定します。

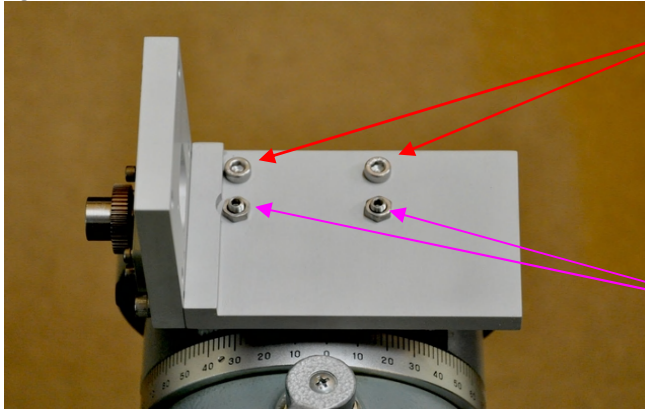
### 赤経軸モータードライブ組付け完了



組付け作業お疲れ様でした。

## ● 赤緯モータドライブ

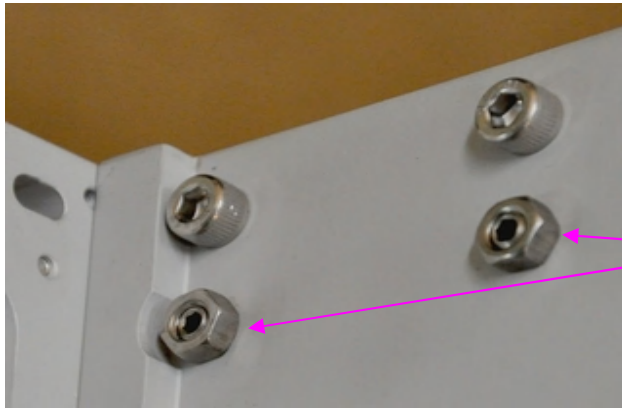
### ①ベースユニットの取付け



M6六角穴付ボルトで赤道儀本体に取付けます

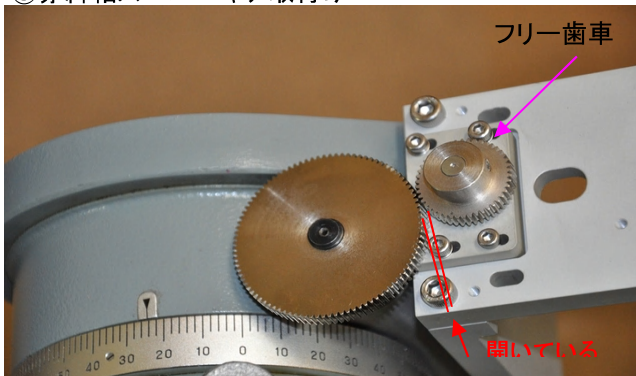
ウォームユニット当たり調整調整用の六角穴付止めねじは緩めおきます

### ②ウォームユニット押さえねじの調整・ロック



ウォームユニット当たり調整調整用のねじを止まるまで締め、ナットでロックします。

### ③赤緯軸スーパーギア取付け



フリー歯車

開いている

96枚平歯車をウォームねじ軸の切欠きにあわせ挿入します。挿入深さはフリー歯車とツライチになるようにして下さい。

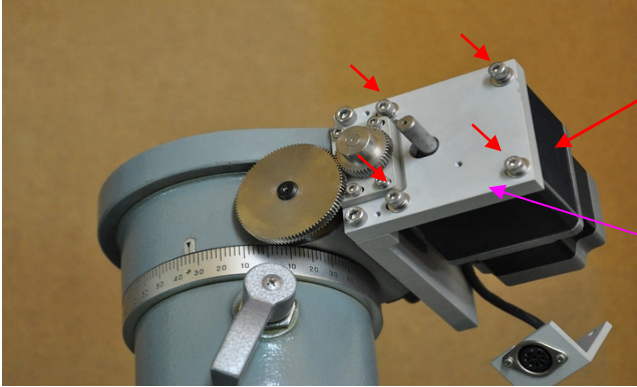
平歯車ハブのM4六角穴付き止めねじを締めますこの時、歯車を時計・反時計方向に手で回してみてもガタが無いような位置で締めこんでください。

### ④フリー歯車の調整・固定



フリー歯車ベース板の取付けねじM3六角穴付きボルト4個(赤矢印)を緩め、フリー歯車ベース板をスーパーギア方向に手で押し密着させます。押さえながらM3ねじを締込み固定します。

⑤ ステッピングモーターの取付け



PK264A2-SG7. 2ステッピングモーター  
(PKP264U20A-SG18-L ステッピングモーター)

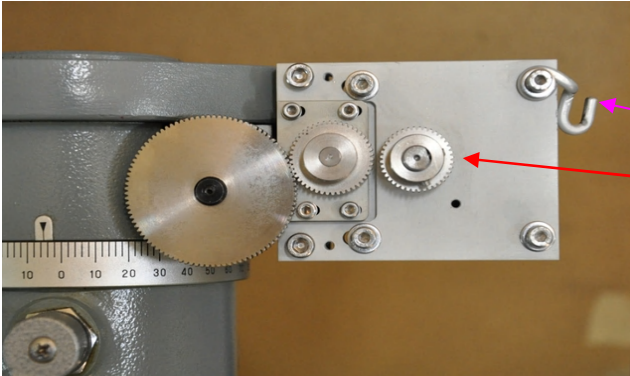
ステッピングモーター軸をモーターベース板の穴を通しM4六角穴付きボルトで締付け固定します

モーターベース板



PKPモーターはコネクタ接続方式になっています

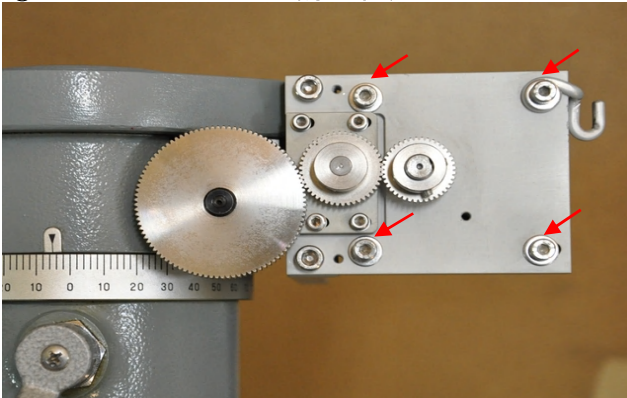
⑥ ステッピングモーターへ平歯車の取付け



(モーターケーブルフック:オプション)

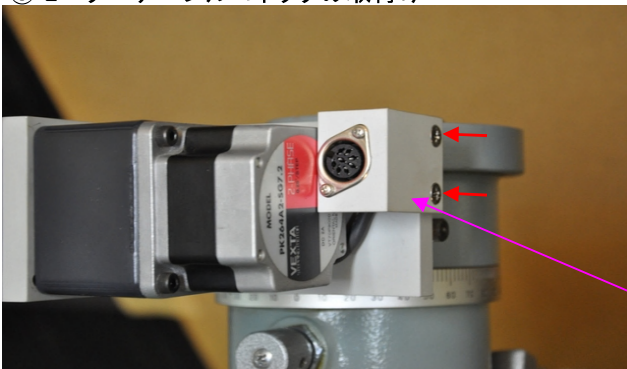
モーター軸へ40枚平歯車をモーター軸の切欠きに合わせ挿入します。M3六角穴付き止めねじ2個を締込み固定します。モーターケーブルフックも忘れずに取り付けます。

⑦ ステッピングモーターの調整・固定



モーターベース板の取付けねじM4六角穴付きボルト4個(赤矢印)を緩め、モーターをフリー歯車方向に手で押し密着させます。押さえながらM4ねじを締込み固定します。

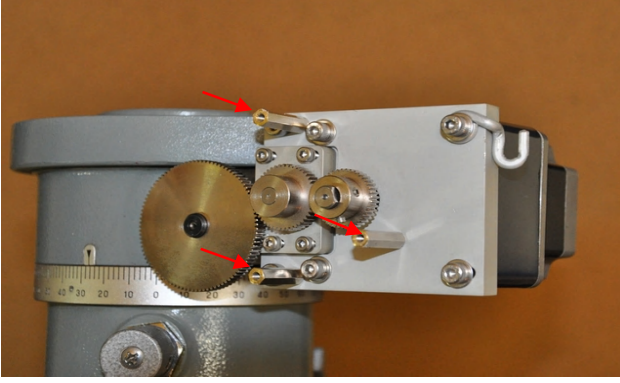
⑧ モーターケーブルコネクタの取付け



モーター接続コネクタベース板をベース板にM4皿ねじで固定します

モーター接続コネクタベース板

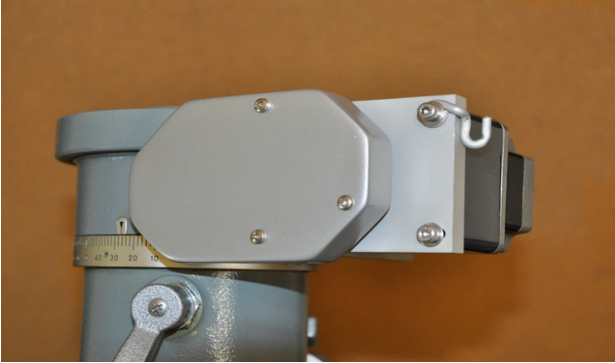
⑨カバー取付けポストの取付け



モーターベース板へカバー取付け用の六角ポスト  
(3本)をねじを締込み固定します。

標準品(無電解ニッケルメッキ仕様)はここでグリース  
を歯車に塗布してください。

⑩カバー取付け、取付け完了



へカバーをM3ねじ3本で固定します。

以上で取付作業完了です。