

(10) メンテナンス 修理調整の手引き

症 状	状態・点検	原因・対策	
* 機械が作動 しない	電源がつかない	一次側電源（配線）のチェック	
		過負荷による本機内ブレーカーが飛ぶ。ON状態へ 非常停止ボタンON状態。解除する。	
		電装ボックス内、セレクトスイッチオート/リモートが“オート”になっていない。	
	電源ランプがつく	電装ボックス内のソケットの緩み。ソケットとのロックを確実にする。 エラーランプの点灯。（下記参照）	
* 機械作動中の 異常	主軸が回らない	主軸ロックのチェック	
	全停止	電源がおちる	モーターに過負荷がかかり、インバータがトリップする。加工速度を下げたり、刃物を再研磨する。
		電源おちない	エラーランプ点灯（下記参照）
* 芯がずれる	原点のリミットスイッチやドックにごみがたまる	集塵機やダクトホースのチェック。コンプレッサーやブロアー等でごみを飛ばす。	
	ベルトの張りが緩い	X軸サーボモーターのタイミングベルトを張る。	
* ほぞ深さの違い	オス、メス組み合わせるとメチがでる。	メスの深さ補正にて合わせる。	

エラーランプ点灯

原因・状態	処 置
* オーバーラン（モニターランプ） X軸、Z軸の限度リミットスイッチ作動 ほぞ深さ設定ミス （例 3寸角材にて、6寸のほぞ深さを設定した場合、オーバーランする。）	押ボタンスイッチ自動/手動を“手動”に切り換えて上下左右の押ボタンにて、刃物を逃がしエラーランプを消灯させます。それから、原点原点復帰させれば、通常に使用できるようになります。
* サーボ異常（モニターランプ） X軸、Z軸の送りに無理がかかる	電源を落し、原因を取り除き、再度作動させる