

5. 修理・調整の手引

状 況	原 因	対 策
サンディングベルトが回らない	<ul style="list-style-type: none"> ・単相運転のためモータがうなっている。 ・サーマルリレーが働いている。 	<ul style="list-style-type: none"> ・電源を切り、ネジの締め付け等、配線をチェックする ・サーマル復帰ボタンを押す
サンディングベルトが片寄りオーバーランする	<ul style="list-style-type: none"> ・新しいベルトに交換した時に起こった。 ・エア圧力が4 kgf/cm² 以下に下がっている。 ・光電スイッチの緑ランプが点灯しているか、赤ランプが消えている。 (光電スイッチの項参照) ・光電スイッチの光をさえぎってもオシレーションが動かない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ベルトの継ぎが悪いことがあるのでベルトと交換する ・エアコンプレッサーの容量不足。 ・ゴミで光電スイッチの光をさえぎっている。 (清掃する) ・光軸が狂っている。(取付ネジが外れていないか) ・オシレーションのソレノイドのバルブ不良。(エアフィルタの水及び目詰まりもチェックする)
サンディングベルトの回転時バタツキ音がする。	<ul style="list-style-type: none"> ・新しいベルトに交換した時に起こった ・エア圧力が4 kgf/cm² 以下に下がっている。 ・ベルト張りONでテンションロールの動きが遅い。 ・サンディングロール及びパッドカバーにゴミがついている。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ベルトの継ぎが悪いことがあるのでベルトと交換する ・元が6 kgf/cm² 以上あるか調べる。 ・テンションシリンダーのスピコンを少し(半回転)開く。 ・ベルトの内側についたゴミがロールに付着するので時々掃除する。
サンディングベルトが切れる。	<ul style="list-style-type: none"> ・新しいベルトに交換した時に起こった。 	<ul style="list-style-type: none"> ・テンション圧力は4 kgf/cm² を確認。切断個所が毎回同じ場合にはペーパー不良につき交換。

<p>サンディングベルトが切れる。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・加工中に起きた。テーブルに対しベルトの出が多い。 ・ベルトの張り具合が左右均一でない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・パッド高さを0.1mmぐらいに下げる。 ・ベルトの出来具合不要につきベルト交換。
<p>送材ベルトが回らない</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・サーマルリレーが働いている。 ・インバータ付の場合トリップする。 	<ul style="list-style-type: none"> ・サーマル復帰ボタンを押す ・インバータのプログラムを再確認する。
<p>材料が途中で止まる</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・送材ベルトの表面及びテーブル面に研削粉が多くついている。 ・ベルトで押さえる量が少ない。 ・短い物は良いが長い物が止まる。 	<ul style="list-style-type: none"> ・集塵装置の能力が弱い。 ・厚みゲージの目盛を3の方向にセットする。 ・補助テーブルのロールが回るように高さを合わせる。
<p>材料が往復しないで反対側に抜けてしまう。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・時々起こる。 ・ベルトで押させる量が少ない。 ・材料検出リミットスイッチが働かない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・材料の厚みムラが大きいので厚みゲージで高さを合わせる。 ・厚みゲージの目盛を3の方にセットする。 ・送材カバーの中のリミットスイッチとドックのボルトの隙間を確認する。(加圧のロールスプリング確認の項参照)
<p>加工材の前後が削れすぎる。(端ダレ)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・パッドの出が多すぎる。 ・送材ベルトの押さえが強すぎる。 ・サンディングベルトを止めて材料を前後テーブルに移動した時、反対側のテーブルに強くあたる。 	<ul style="list-style-type: none"> ・テーブルに対しサンディングベルトの出が0.1mmぐらいにする。 ・厚みゲージの目盛で小さい方に回す。 ・前後テーブルを水平に合わせる。

<p>加工材のヨコスジが入る。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・サンディングベルトのジョイン不良 ・ペーパーの研削力のムラ。 	<ul style="list-style-type: none"> ・接合部が強く当たっているの で砥石で落とす。またはベ ルト交換。 ・サンディングベルト交換。
<p>加工材のタテスジが入る。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・パッドカバーの表面にゴミ の付着 ・パッドカバーの片減り（使 用度の多い所は早く摩耗し ます） ・パッドカバーの傷 ・ベルト内側のゴミ付着 	<ul style="list-style-type: none"> ・パッドカバーの清掃。 ・サンドペーパーで修正、も しくは交換。 ・交換 ・各ロールのゴミを清掃する 集塵装置の吸引力が弱い。
<p>加工幅の片側が削れ ない。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・パッドの片減り ・パッドの高さが違う。 	<ul style="list-style-type: none"> ・サンドペーパーで修正、も しくは交換。 ・パッド高さ傾斜用ボルトで 修正する。（サンディング ベルト平行度の合わせ方参 照）
<p>ベルトの寿命が短い 目詰りが速い。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・パッドの出が多すぎる。 ・装置内に研削粉がたまって いる。 ・加工量に対し粒度が細かす ぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> ・テーブルに対しサンディン グベルトの出が0.1mmぐ らいにする。 ・集塵装置の能力が弱い。 ・ベルトの粒度の1ランク粗 い物を使う。
<p>クリーニングシリン ダーが動かない。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・エア系統の故障。 ・電気系統の故障。 	<ul style="list-style-type: none"> ・スピコンの絞りを開く。 ・リードスイッチ（シリンダ にバンドで取付られてい る）の位置を調整する。