

YS-65X Q & A

状 況	内 容	確認事項	対 策
サンディングドラム が回らない	・サーマルリレーが働いている。	・サーマルリレーリセットボタンを押す。	
	・圧カスイッチが働いている	・エア元圧力は5 kg/cm ² 以上必要。	
	・単相運転のためモータがうなっている。	・電源を切り配線をチェックする。	
	・Vベルトが切れている。	・ベルト交換。	
サンディングベルト がオーバーランする	・テンションローラの張りが弱い。	・エア元圧が5 kg/cm ² 以下に落ちる場合は、コンプレッサーの容量を上げる。	
	・テンションローラの昇降が滑らかでない。	・テンションシリンダに給油する。 ・オシレーションのシリンダの先端金具が滑らかに動くように調整する。	
	・ベルト検出装置の故障。	・センサーノズルからエアが正常に吹き出すかどうか確認。 ・リミットスイッチの動きが悪い場合は交換。	
	・研削力に対し加工量が多すぎる。	・加工量を減らす。	
	・ベルトの雑音不良。	・ベルトを交換。	
サンディングベルト がスリップする。	・サンディングドラムの表面に付着物がある。	・特に試運転時には防錆油がついているので、ドラムの表面を清掃する。	
	・テンションローラの張りが弱い。	・エア元圧が5 kg/cm ² 以下に落ちることがある。	
	・研削力に対し加工量が多すぎる。	・加工量を減らす。	
サンディングベルト が切れる。	・テンションローラの張りが片寄っている。	・オシレーション調整ハンドルにより往復の時間を往路復路同じに調整する。	
	・ベルトが湿気等で両端がカールしているのも機械の一部に触れる。	・保管が悪いので新しいものと交換。	

状 況	内 容	確認事項	対 策
加工材が途中で止まる。	・送材用押さえローラの押さえ量が弱い。	・加工量が少ない場合は加圧量を増やす。 ・加圧量があっても加圧力が弱い場合はスプリングの加圧力を強くする。	
	・研削力に対し加工量が多すぎる。	・加工量を減らす。	
	・加工材の厚みが部分的に違う。	・加工量を減らす。	
	・加工材の反り、ねじれが大きい。	・押さえローラの加圧量を増やして加工量を減らす。	
	・サンディングベルトとサンディングドラムとがスリップする。	・ベルトのスリップの項参照	
加工精度がでない。 ①加工材の一部が削れ過ぎる。又は一部削れない部分がある。	・加工量が多すぎる。	・加工量を少なくする。	
	・ゴムドラム又はパッドのゴムが柔らかすぎる。	・ゴムの硬度の高い物と交換	
	・加工材の反りがある。	・押さえローラを強く働かせて行う。	
	・加工材の厚みが不揃い。	・前工程で荒い粒度のベルトで厚み規制を行う。 ・エア圧力が 5 kg/cm^2 以下に落ちる場合はコンプレッサの容量不足。 ・材料検出の押さえローラが十分材料を抑えていない場合は押さえ量を増やす。	
	・自動昇降パッドのタイミングが合わない。	・制御回路のタイミングを調整しなおす。 (タイマー式、カウント式)	
	・パッドの損傷	・パッドゴム及びパッドカバチューブが破損している場合は交換する。	
②加工後の厚みが不揃い。	・左右の厚みが違う。	・サンディングドラムとテーブルの高さを確認し、違う場合には送材ベルトを再研削し精度を出す。 ・サンディングドラムとテーブルの高さは正しくて、パッドの高さが違う場合、パッドの高さを調整する。	

状 況	内 容	確 認 事 項	対 策
	・ 前端が削れ過ぎる。	・ 加工量が多すぎるので少なくする。	・ 送材速度を遅くする。
	・ 後端が削れ過ぎる。	・ 加工材の反り厚みの不揃い	
加工肌が悪い。 ①横シマが出る。	・ ジョイントマーク（ベルトの接合不良）	・ ジョイント部の凸部があったり、接合不良で硬化している場合は砂落としをしてみてもだめな場合はベルトを交換する。	
	・ サンディングベルトの切れムラ。	・ 品質の良否により砥粒のムラがあり、違う時期に作られたベルトか、違うメーカーのベルトとベルトと交換する。	
	・ ベルトの目詰まり。	・ エアクリーニング装置のエア圧力が5 kg/cm ² 以下にならない確認する。	
	・ ベルトの寿命	・ ベルトの交換。	
	・ 材料押さえローラの状態。	・ ローラは軽く回るか、高さは適切か。	
	・ 送材ベルトの動き。	・ 振動が出ていないか。インバータの設定を確認。	
②塗面研磨において縦スジがでる。	・ ゴムドラム又はパッドの一部の異物が付着していたり傷がある。	・ 掃除して異物をとる。傷がある場合は交換する。	
	・ サンディングベルトが目詰まりしている。	・ エアクリーニング装置のエア圧力が5 kg/cm ² 以下にならないか確認する。 ・ エアクリーニング装置から水分が出ている場合は、エア源のフィルターを掃除する。	
	・ サンディングベルトの切れムラ。	・ ベルトの交換。	
サンディングベルトを回すと異常音が出る、又は振動が出る	・ 機械の設置不良。	・ 機械の据付時、レベル出しをし、機械の四隅が密着していること。	
	・ サンディングベルトのつなぎ不良。	・ ベルト交換。	

状 況	内 容	確認事項	対 策
	・ベアリング軸受部に異常発熱、又は異常音がする。	・ベアリングに給油、又はベアリング交換。	
	・テンションロールの張りが弱い。	・テンション用エア圧が弱い場合圧力を上げる。	
	・Vベルトのキズ。	・Vベルトの張りが適切か、又は傷がないか確認。	
エアクリーニング装置が、オシレーションしない。	・ソレノイドバルブが働かない。（エア駆動式）	・ソレノイドバルブにゴミが入って動かない場合は分解掃除。 ・ソレノイドバルブのコイルが焼損した場合は交換。	
	・同上（モータ駆動式）	・往復機構を点検し、障害を取り除いた後、サーマルリレーリセットボタンを押す	
塗面用スイッチを入れても回らない。	・ヒューズ、サーマルリレーが切れていないか確認。	・ヒューズ交換、又はサーマルリレーリセットボタンを押す。	
	・インバータの保護装置が働いた場合。	・上記でも入らない場合、インバータのトリップと考えられるので、インバータの異常表示を確認し、原因解決の後インバータのリセットボタンを押す。	