GLE系

修理

動かない

- GLP-600M送りはﾍﾞﾙﾄ掛け、　ﾍﾞﾙﾄが切れているか？
- GLP-60M　ｲﾝﾊﾞｰﾀ（FUJI）　ｴﾗｰは出ていないか ？

寸動では動くが自動では動かない

- 旧型ではｾﾚｸﾄSW、MSのB接点の可能性あり
- ｾﾚｸﾄSWが悪くないとしたらﾘﾚｰの不良
(MS1,MS2同時に悪くなることは少ない)
- ｾﾚｸﾄSW、逆転指令ﾘﾚｰ、正転MS、逆転MSを
交換してみる

CRAFTNICS

その他

商事から販売したのがﾏｲｸﾛﾏｲｽﾀｰ

GLEでは、超硬はできない、GH以上で無いとできない

こしあみ　GLE用　　幅100×長さ720 → 1080×100　改良型で対応

GLP-600M　４頭ﾍｯﾄﾞ
GLE-600M　　２頭ﾍｯﾄﾞ
GLP-60M　送り（ｲﾝﾊﾞｰﾀ仕様）

GLEの場合　　自動の刃は39度　　仕上げ42度

自動機の場合　　ｼﾞｮｲﾝﾀｰ刃は荒度42度　　刃物台角度42度

厚刃は　　荒度45度～48度　　刃物台角度42度

キャブタイヤケーブルを選定する際、許容電流（Ａ：アンペア）を確認してサイズと心数を最終決定する
サイズは（㎟）で表すが、通常現場ではＳＱ（面積の意味）＝スケアーと呼ぶ

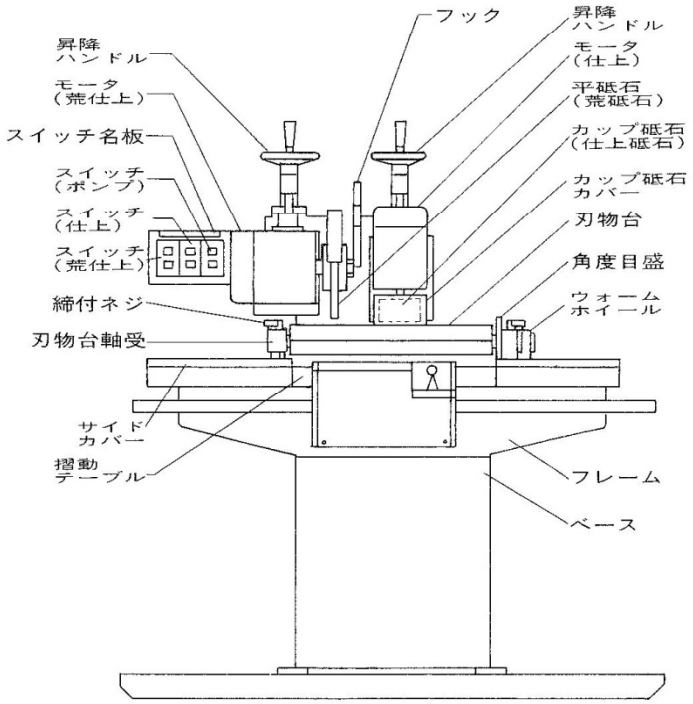
CRAFTNICS

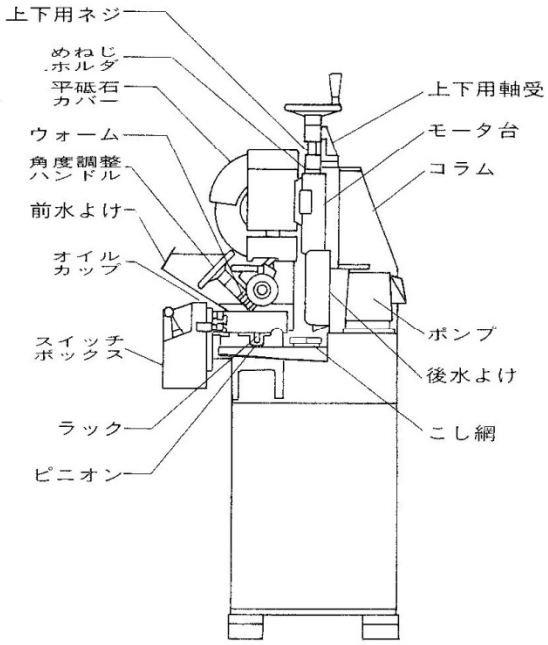
ｵｰﾄﾗｯﾊﾟｰ特長

摺動盤がLMﾚｰﾙでないGLE-502m，GLE-640m，LMﾚｰﾙのGLE-503Lがある。503Lは600ﾀｲﾌﾟのﾎﾞﾃﾞｨを使用している。

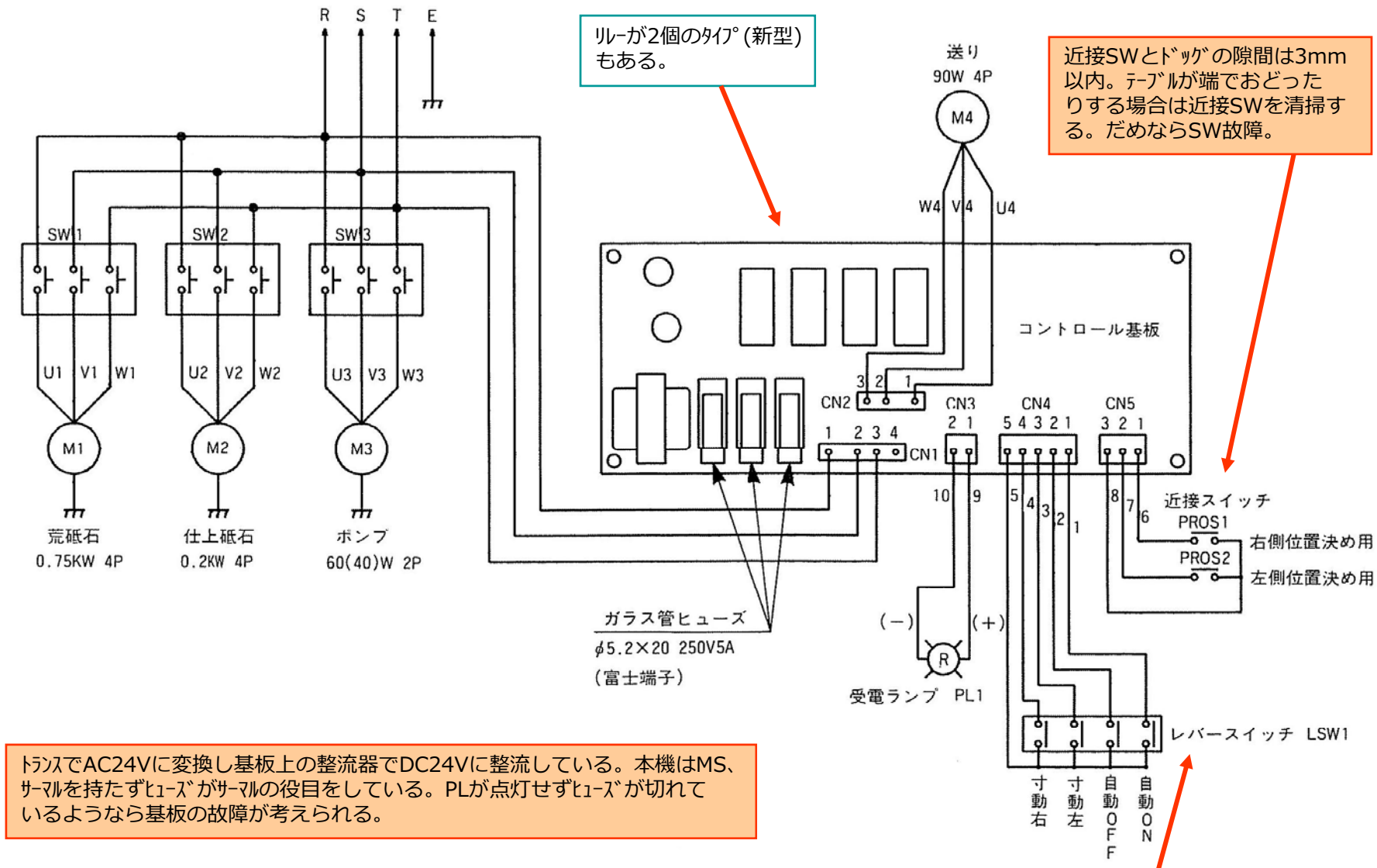
ｵｰﾄﾗｯﾊﾟｰﾀｲﾌﾟには超硬兼用の設定はない

GLEｼﾘｰｽﾞは主軸ﾓｰﾀｰ取付ﾍﾞｰｽ自体にﾒﾈｼﾞ加工をしてあるため、昇降のｶﾞﾀがではじめたら昇降ﾈｼﾞを交換しても元には戻らない。取説に記載のあるﾒﾈｼﾞは与圧ﾊﾞﾈの締め込みﾈｼﾞであり本来のﾒﾈｼﾞとは役割が違う。取付ﾍﾞｰｽは交換しても精度をだせないため事実上交換不可ということで機械の寿命となる。





回路図



リルーが2個のタイプ(新型)もある。

近接SWとドッグの隙間は3mm以内。テーブルが端でおどったりする場合は近接SWを清掃する。だめならSW故障。

トランスでAC24Vに変換し基板上の整流器でDC24Vに整流している。本機はMS、サーマルを持たずヒューズがサーマルの役目をしている。PLが点灯せずヒューズが切れているようなら基板の故障が考えられる。

左右片送り、連続運転ができない場合近接SWの清掃、ドッグとの隙間のチェック。だめなら基板の交換。

送りのモーター　　日精　HFM－18R－20