研磨機GLT

CRAFTNICS

修理

電源ﾗﾝﾌﾟ点灯するが何も動作しない → ﾋｭｰｽﾞは切れてない、操作電源SWよりあとの10番、11番でAC200Vはでている → ｼｰｹﾝｻﾊﾟﾝｸ

主軸回らない → 主軸用ｲﾝﾊﾞｰﾀの入力、出力とも点灯しているが回転しない。線番110と111を短絡しﾘﾚｰをとばしても回転しない → ｲﾝﾊﾞｰﾀ2（主軸用）がﾊﾟﾝｸ、ﾓﾆﾀｰﾗﾝﾌﾟが点灯していても壊れていることもある

主軸回らない，何も受け付けない → 主軸ｲﾝﾊﾞｰﾀﾄﾘｯﾌﾟ → ｲﾝﾊﾞｰﾀの停止時間の設定を長くする

送りが動かない → 瞬時に過電流保護ﾚﾍﾞﾙに達する過電流が流れた時、ｲﾝﾊﾞｰﾀを保護するためｱﾗｰﾑをだして停止する
OC1:加速時
OC2:減速時
OC3:一定速時
→ OC3が表示するようならｲﾝﾊﾞｰﾀの寿命と思って間違いない

主軸を切り換えるとｲﾝﾊﾞｰﾀがﾄﾘｯﾌﾟする → 完全に停止するまで切り換えない

CRAFTNICS

ｲﾝﾊﾞｰﾀ

例)減速時間の変更

ﾃﾞｼﾞﾀﾙ表示

① PRG RESET キーを押す　　ﾃﾞｼﾞﾀﾙ表示 1 f _ _

Fｺｰﾄﾞ(基本機能)を選択する

② ∧ キーを1回押すと F 0 0 1 になり

∧ キーを数回押して F 0 0 8 まで

∧ キーを押す

③ デジタル表示が F 0 0 8 を確認したら FUNC DATE キーを押す

表示された数値が減速時間です(現在の設定が12になっていると思います)

例えば表示が □ □ 1 2 と、なっていたら

∧ キーを押して17になるように設定して下さい

□ □ 1 7 になったら(減速時間を17秒に設定したことになります)

FUNC DATE キーを押す(データが記憶されます)

PRG RESET キーを押せば元の画面に戻ります

設定は機械が動作していない時に変更して下さい

※機能ｺｰﾄﾞ「F00(ﾃﾞｰﾀ保護)」で、設定変更不可になっていたらﾃﾞｰﾀの書き換えはできません

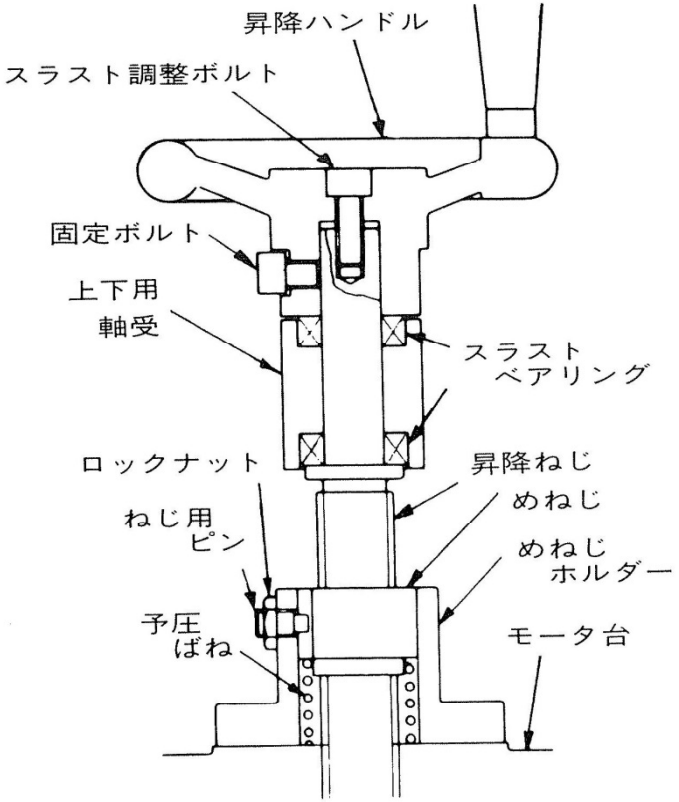
CRAFTNICS MARUNAKA

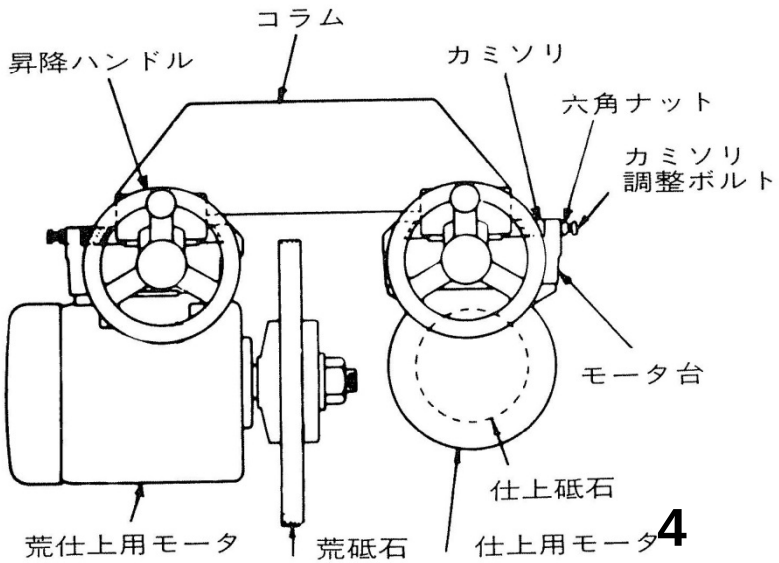
昇降部について

GH、GLP、GLE、GLT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。

昇降ﾈｼﾞの調整

与圧ﾊﾞﾈの圧力をなくした後、昇降ﾊﾝﾄﾞﾙの固定ﾎﾞﾙﾄをゆるめ、ｽﾗｽﾄ調整ﾎﾞﾙﾄをしめて昇降ﾈｼﾞのｶﾞﾀ無くｽﾑｰｽﾞに動くように調整。その後与圧ﾊﾞﾈを元におさめる。
ｽﾗｽﾄ調整ﾎﾞﾙﾄをしめすぎると、ﾊﾝﾄﾞﾙが重くなりﾍﾞｱﾘﾝｸﾞの早期摩耗を引き起こす。

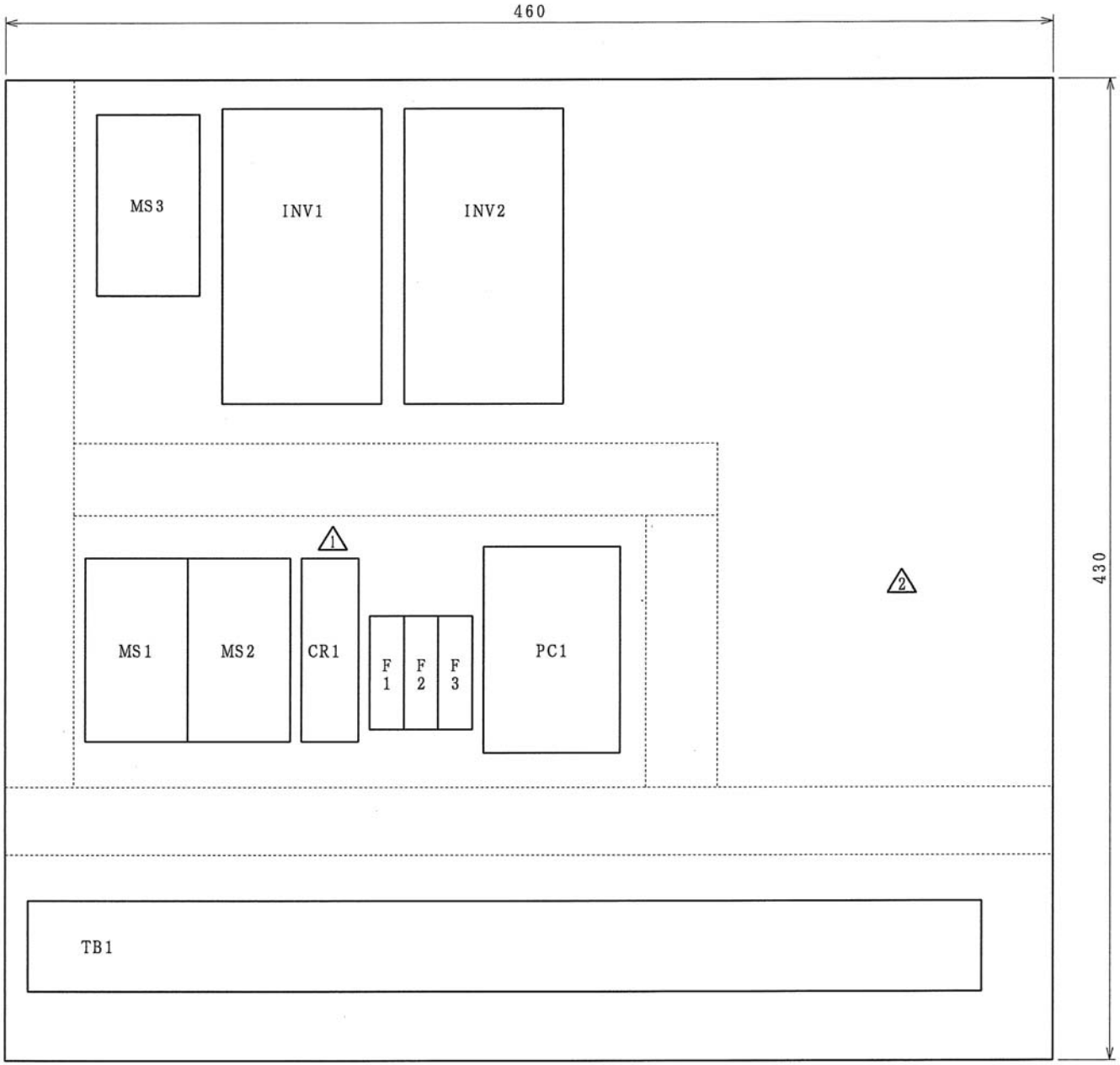


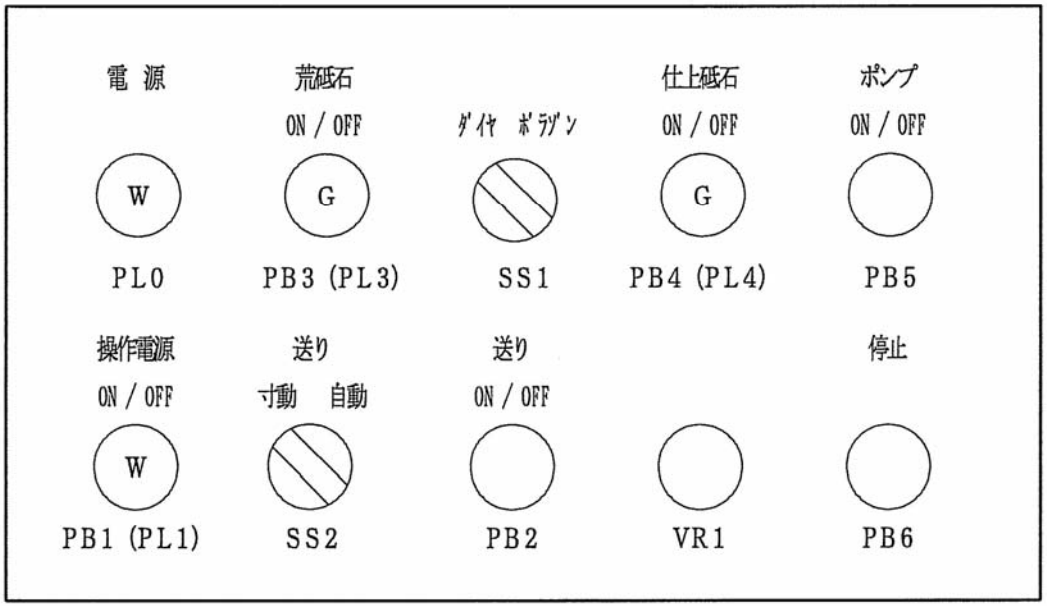


CRAFTNICS MARUNAKA

配置図

〈配置図〉



操作ﾊﾟﾈﾙ

〈SWパネル図〉