全自動研削盤GXシリーズ
刃先検出の調整

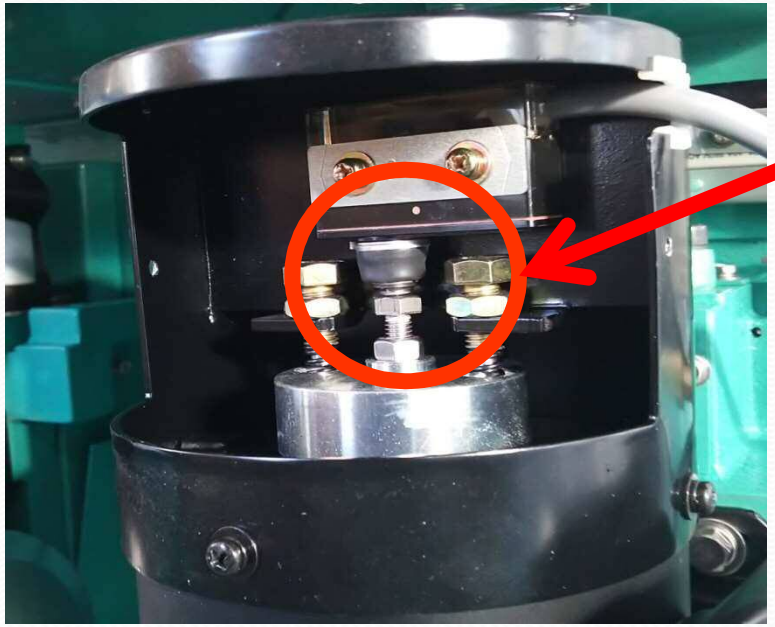
株式會社 丸仲鐵工所

仕上砥石の当りが強い場合

仕上モータ上部のカバーを開けます

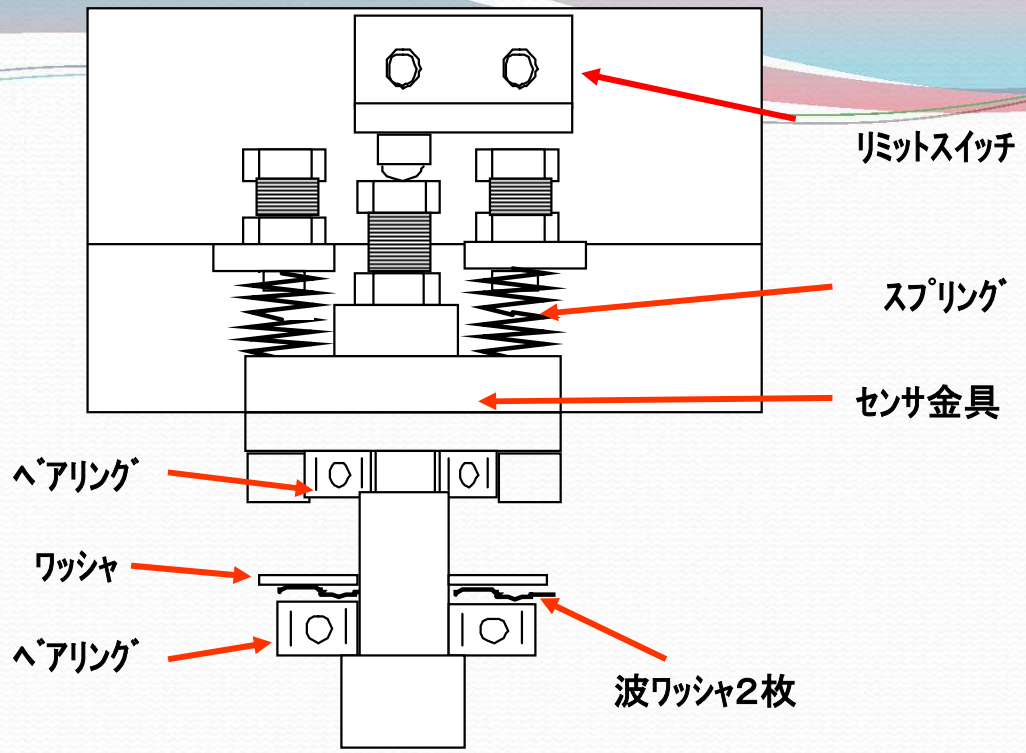
仕上モータの中にリミットスイッチが組み込まれています

リミットスイッチとセンサ金具の間隔が大きい場合、スイッチパネルの仕上逃がし量の数字が大きくなります。間隔が大き過ぎる場合は逃がし量を「99」にしても砥石が刃先に強くかかることになります



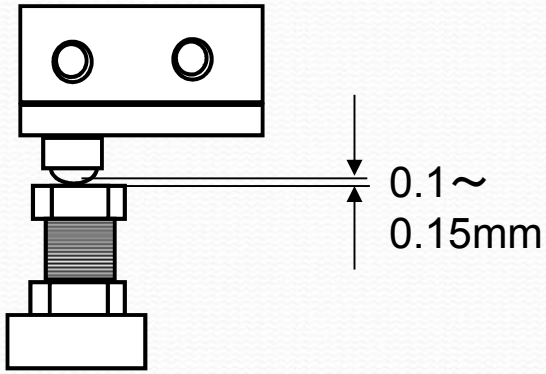
リミットスイッチの隙間を調整します

センサ金具とリミットスイッチの間隔は、0.1mmでOFF、0.15mmで働くようにシックネスゲージ(すきまゲージ)を使用して調整してください

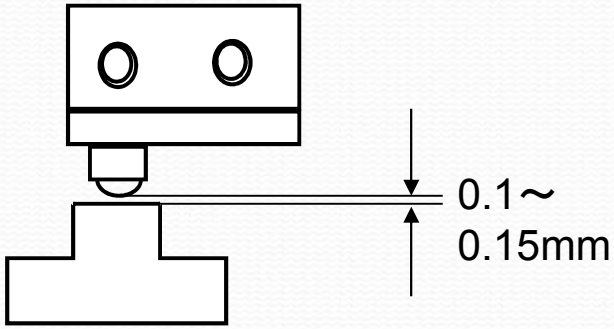


モータ軸はわずかに軸方向に動きます

ベアリングの上側の波ワッシャとスプリングにより下方向に押さえられており、砥石が上にあげられますと波ワッシャとスプリングを押し、センサ金具が上がりリミットスイッチを押します



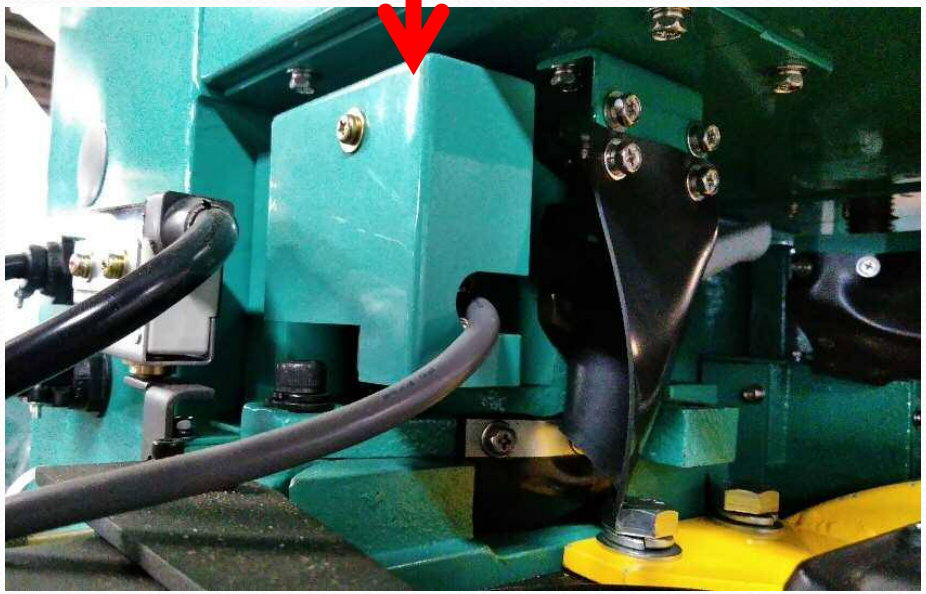
上側のタイプはロックナットを緩め押し上げボルトで調整できますが、下側のタイプはリミットスイッチを固定しているビスを緩めてリミットスイッチ自体を移動して調整します



逃がし量は砥石が刃先に接触し、わずかに上に上がる量ですから研磨が始まる時に影響します。荒と同様逃がし量はﾘﾐｯﾄｽｲｯﾁとﾄﾞｯｸﾞの間隔と砥石が刃先を押す量により決まります。あまり間隔が大き過ぎるとｶｯﾌﾟ砥が強く押されたままｽﾌﾟﾘﾝｸﾞより下に落ちなくなりますので注意してください

荒砥石の当りが強い場合

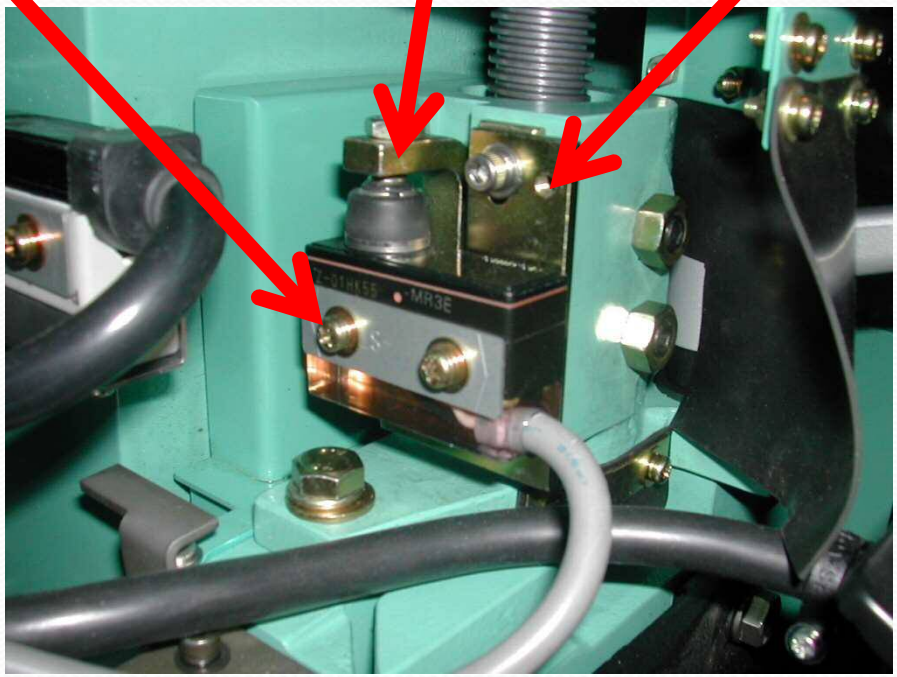
荒砥モータ上側のセンサカバーを開けます



リミットセンサ

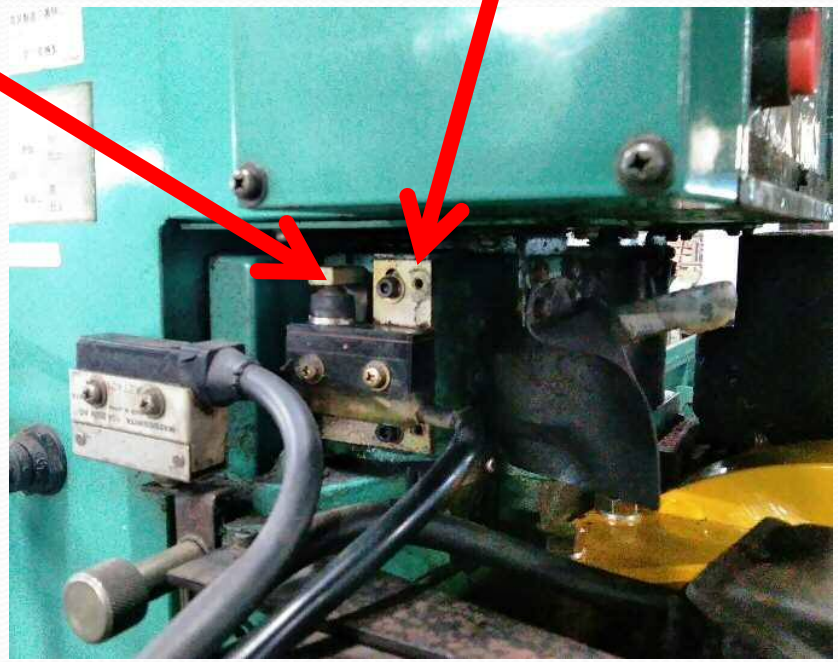
刃先検出リミット
スイッチ

リミット取付板



リミットスイッチ取付板のキャプボルトを緩めます

リミットセンサと刃先検出リミットスイッチの隙間をシックネスゲージを使い0.15～0.2mmに調整します



実際に刃先合せをし「逃がし量」を現物合せしてください

- 荒砥石が刃先検知リミットの調整しても強く当たる場合。

荒砥石が刃先に当たりモーター毎、上に持ち上がって、刃先検知のリミットが、入ります。砥石が刃先に当たっても、モーターが上がらなければ、リミットは入りません。モーターが軽く上がるように調整が必要です。

荒砥モータ上側のセンサカバーを外します

リミットスイッチを外します

金具を外します

メネジとスプリング、オネジが見えます。ここに、潤滑スプレーを塗布しモーターをバール等で上げ下げし、動きを軽くします。

潤滑スプレーを塗布