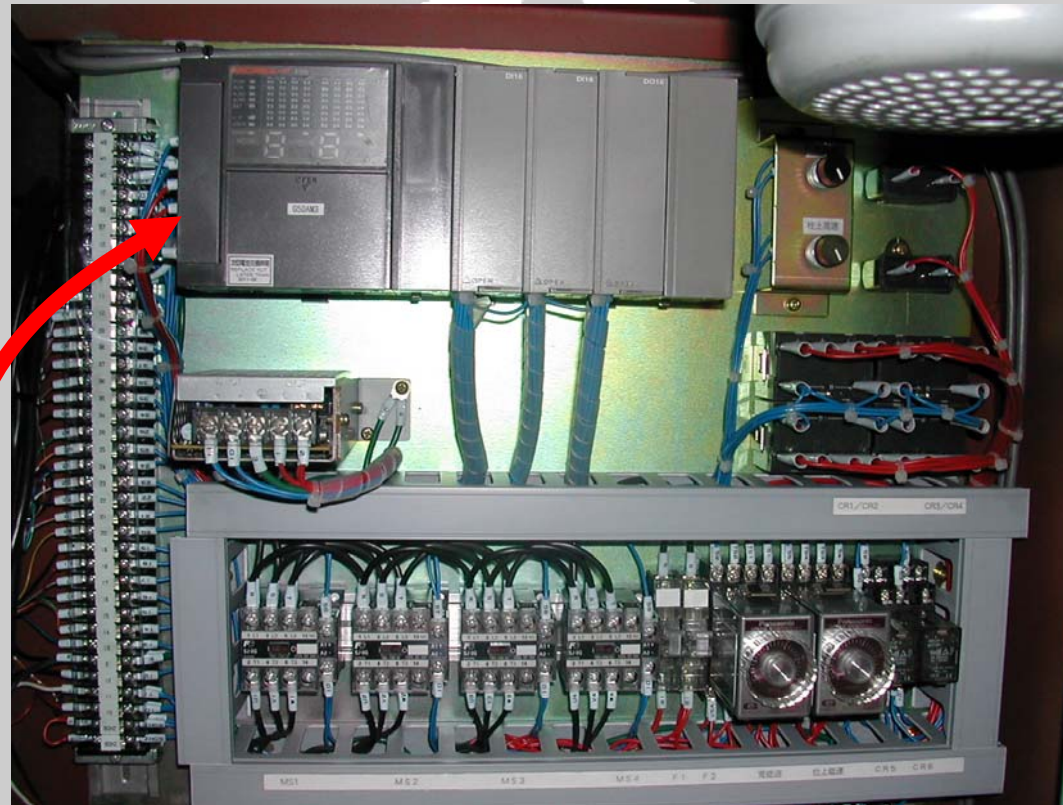


GX-50L,70L



富士電機製プログラムコントローラ、及びバックアップ電池の供給は終了。
代替シーケンサにて対応しています。

制御盤



富士電機製プログラムコントローラ用バックアップ電池の供給が終了します。プログラム自体が消失するわけではありません。手入力による運転は可能です。

操作パネル

この部分がないのは旧タイプ



CRAFTNICS

アラーム

- 01 → 荒砥の逃がしが 0 ゼロ
- 02 → 仕上げの逃がしが 0 ゼロ
- 03 → 荒砥石逃がし前（開始時も含む）に既に上限リミットが入っている時 → 又はスピコン不良
- 04 → 仕上げ砥石逃がし前（開始時も含む）に既に上限リミットが入っている時 → 又はスピコン不良
- 05 → 始動時荒砥石の上限リミット、刃先検出用リミット両方が入っている時
- 06 → 始動時仕上げ砥石の上限リミット、刃先検出用リミット両方が入っている時
- 07 → 1. 荒フォトマイクセンサ（パルス発生器）が不良の時（逃がし時）
2. カウントできない → 次ページへ
- 08 → 1. 仕上げフォトマイクセンサ（パルス発生器）が不良の時（逃がし時）
2. カウントできない → 次ページへ
- 09 → バックアップ用電池の電圧低下（電源投入時に点滅）
- 00 → アラーム表示は必ず点滅する。点滅しない00が表示したら要配線チェック
- 88 → 電池寿命が近い時、電源投入時に30秒間点滅する



荒砥刃先検出LS



仕上げ砥刃先検出LS

CRAFT NICS

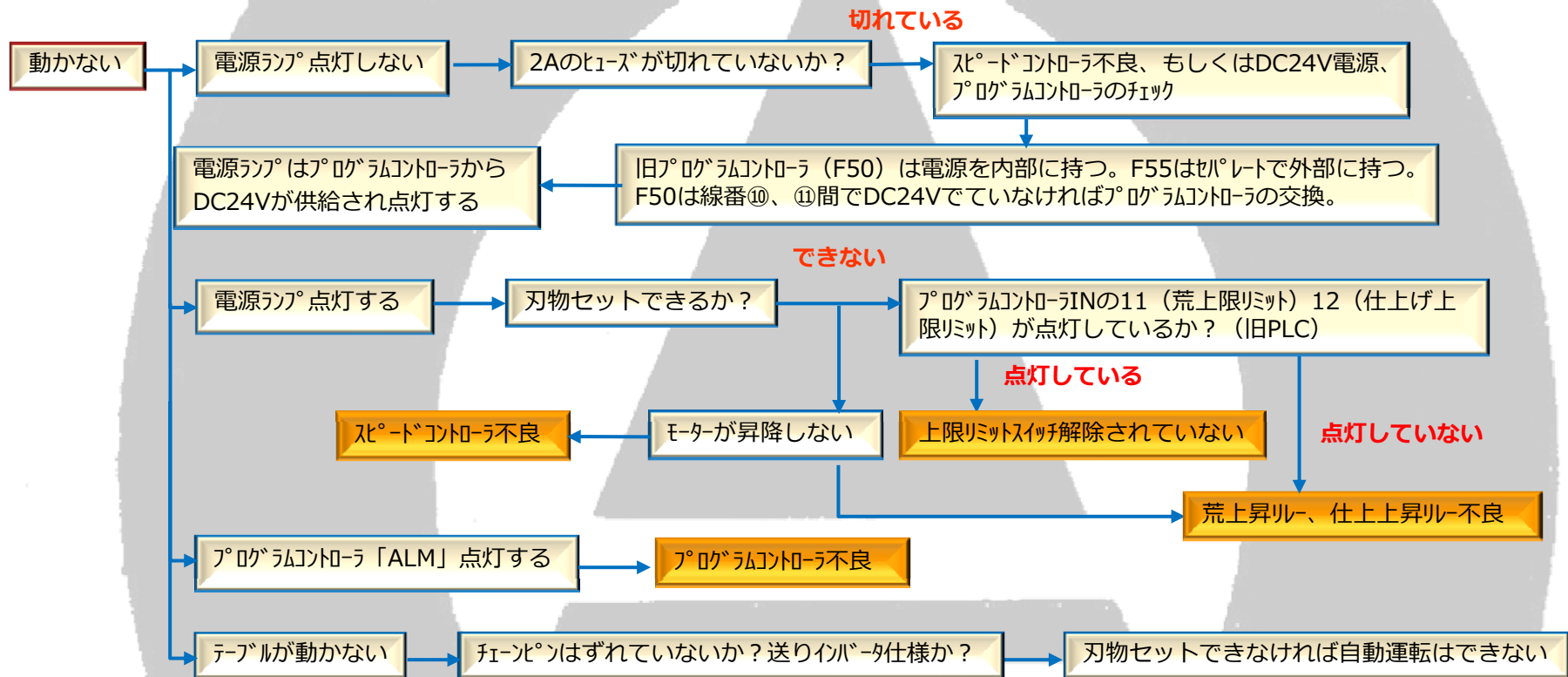
アラーム「07」、「08」

- ① フォトマイクセンサ(歩出しを行うパルス発生装置)を荒・仕上げを入換え → 逆の動作になったら → フォトマイクセンサの不良
- ② 手動で昇降が低速で動くか？(1/3周で15秒～17秒) ホリウム調整して、だめなら荒・仕上げのスピードを入換え(1周50～55秒ぐらい) → 逆の動作になったら → スピードコントロールの不良
- ③ フォトマイクセンサの線の断線の可能性もあり → 歩出し、逃がしの数字1で0,0016mm増減する

手動操作

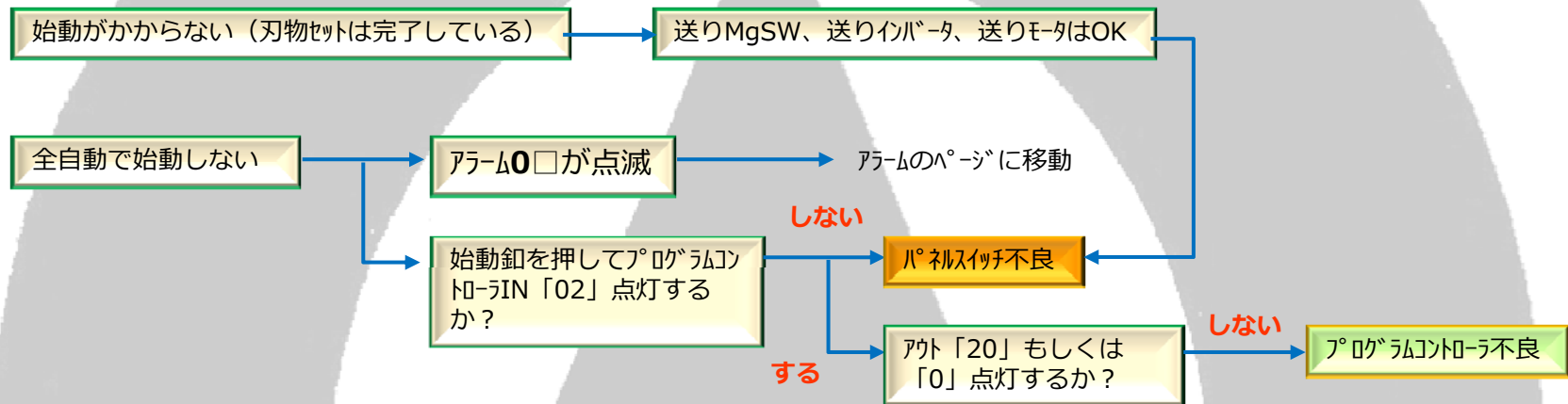
- ① 繰り返しを押す → 回数表示が消える
- ② 仕上げの場合、仕上げ切り替えを押す
- ③ -を押す → 砥石は高速で下降
- ④ +を押す → 砥石は高速で上昇
- ⑤ 歩出し選択、動作飛び越しを押す → 砥石は低速で下降
- ⑥ 逃がし選択、動作飛び越しを押す → 砥石は低速で上昇

動かない



富士電機製プログラムコントローラ、及びバックアップ電池の供給は終了。
代替シーケンサにて対応しています。

始動しない



富士電機製プログラムコントローラ、及びバックアップ電池の供給は終了。
代替シーケンサにて対応しています。

その他



GX-50L両ヘッド仕様機は450mm長までしか研磨ができない

砥石の間隔が広いため

仕上砥石の刃先検出は仕上モータの縦方向のカタを利用して刃先検出LSをON/OFFさせている

アラーム「06」が出る時は、仕上砥石を下から持ち上げモータのカタがあるか試してみる

