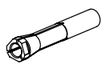
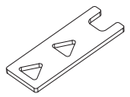
MDX-50

ZC-50-6 / ZC-50-1/4 コレット交換方法

DGSHAPE

作業で使用するもの

同梱物		本体付属品	
			
コレット (1)	グリース (1)*	スパナ (2)	検出ピン (1)

* グリースに含まれる化学物質やその安全性に関しては、安全データシート（SDS）をご参照ください。

交換方法

⚠警告 **コレットは、しっかりと固定する。固定後は、スパナなどの取り忘れがないか確認する。**
さもないと、それらが勢いよくはじけ飛び、けがをする恐れがあります。

⚠注意 **加工直後はスピンドルユニットやその周辺に触れない。**
やけどをすることがあります。

⚠注意 **交換作業は必ず加工用工具を取り外した状態で行う。**
刃先に触れるとけがをすることがあります。

1. コレットを取り外す

加工機の操作については、加工機に付属の取扱説明書を参考にしてください。

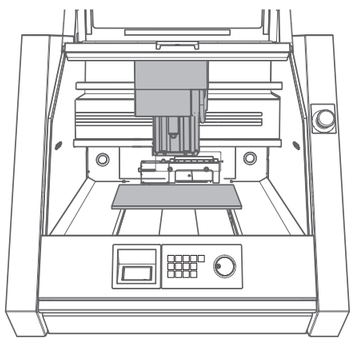
1 スピンドルにツールや検出ピンが取り付けられている場合は、ATC マガジンに返却する。

2 加工機内部が汚れている場合は清掃する。

ワークは取り外してください。

3 スピンドルとテーブルの位置を移動する。

① VPanel を起動する。
② ⚙ -「保守タブ」-「スピンドルの保守」-「移動」の順にクリックする。
スピンドルとテーブルが下図の位置に移動します。



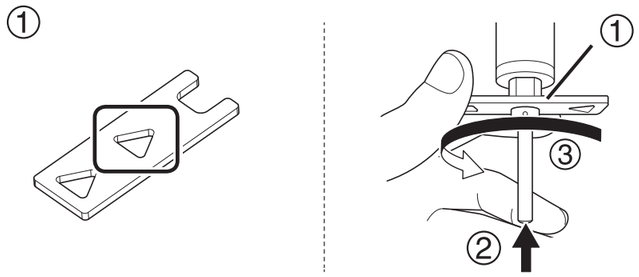
4 コレットを「開」状態にする。

①「保守タブ」の「コレットを開く」をクリックする。
② 確認のダイアロアログが表示されたら、「OK」をクリックする。

コレットが開きます。

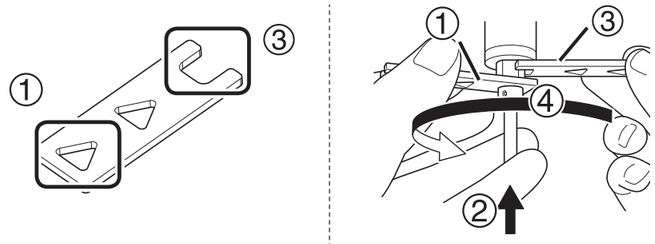
5 コレットを緩める。

① コレットにスパナを合わせる。
中央の三角穴に合わせてください。
② 検出ピンをコレットに差し込む。
③ 検出ピンを手で支えながら、スパナでコレットを緩める。



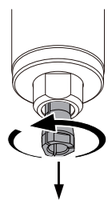
上記の方法で外せない場合

① コレットにスパナを合わせる。
端の三角穴に合わせてください。
② 検出ピンをコレットに差し込む。
③ スピンドル側に２本目のスパナの二面幅を合わせる。
④ 矢印の方向に緩める。



6 コレットを外す。

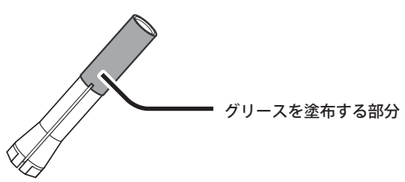
① 検出ピンとスパナを取り外す。
② コレットを矢印の方向に回して取り外す。



2. 新しいコレットを取り付ける

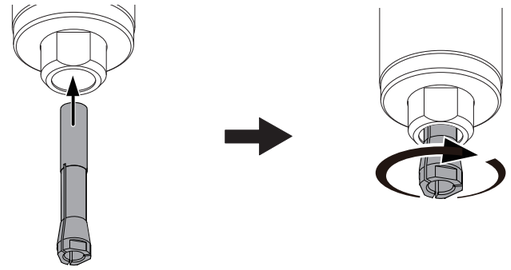
1 交換するコレットにグリースを塗布する。

下図の位置に薄くグリースを塗布してください。



2 コレットを取り付ける。

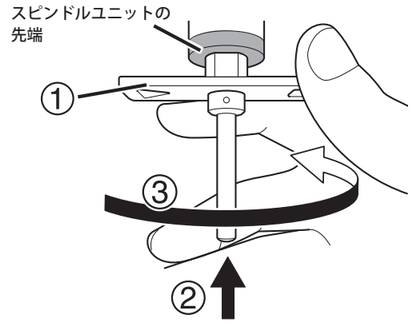
コレットを差し込み、矢印の方向に回して取り付けます。



3 コレットを締め付ける。

① コレットにスパナを合わせる。
中央の三角穴に合わせてください。
② 検出ピンをコレットに差し込む。
③ 検出ピンを手で支えながら、スパナでコレットを締める。

ポイント
スパナとスピンドルユニットの先端が同時に回る状態になったら、締め付けは十分です。



4 検出ピンとスパナを外す。

5 フロントカバーを閉め、[ENTER] を押す。

3. 自動補正を行う

1 コレットを閉じる。

① VPanel を起動する。
② ⚙ -「保守タブ」-「コレットを閉じる」の順にクリックする。
③ 確認のダイアロアログが表示されたら、「OK」をクリックする。

2 加工機の自動補正を行う。

加工機の操作については、加工機に付属のマニュアルを参考にしてください。

自動補正が完了したら、コレットの交換は終了です。

記載されている会社名、製品名は、各社の商標および登録商標です。
Copyright © 2016-2017 Roland DG Corporation
Copyright © 2017 DGSHAPE Corporation
http://www.dgshape.com/

R3-171002