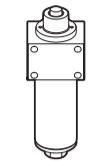

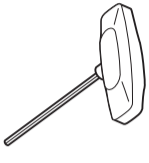
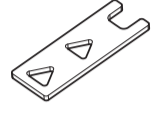


ZS-50-6 / ZS-50-1/4 スピンドルユニット交換方法

作業で使用するもの

同梱物	
 スピンドルユニット (1)	 ベルト (1)
本体付属品	
 T型六角ドライバー (1)	 スパナ (1)

交換方法

- 警告** 交換作業をするときは、本体の電源スイッチをオフにし、電源コードを本体から抜く。通電したままでは、けがや感電の恐れがあります。
- 注意** 必ずこの手順通りに作業し、指示以外の場所にはさわらない。機械が思わぬ動作をして、けがややけどをすることがあります。
- 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** 交換作業は加工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。

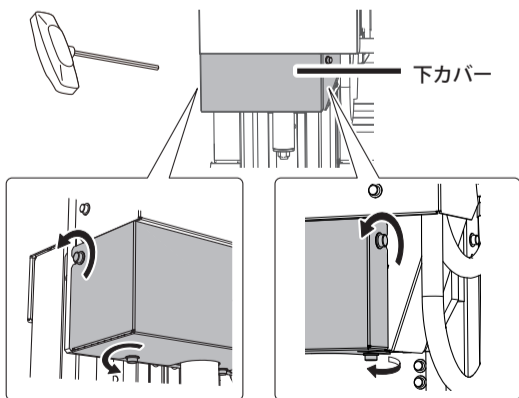
1. 交換のための準備

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。

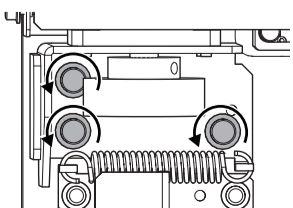
- 1 スピンドルにツールや検出ピンが取り付けられている場合は、マガジンに返却する。
- 2 加工機内部が汚れている場合は清掃する。
- 3 スピンドル交換位置に移動する。
 - ① VPanel を起動する。
 - ② [設定] - 「保守タブ」 - 「スピンドルの保守」 - 「移動」の順にクリックする。スピンドルは中央へ、テーブルは一番奥へ移動します。
- 4 加工機の電源をオフにする。
- 5 電源コードを外す。

2. スピンドルユニットを取り外す

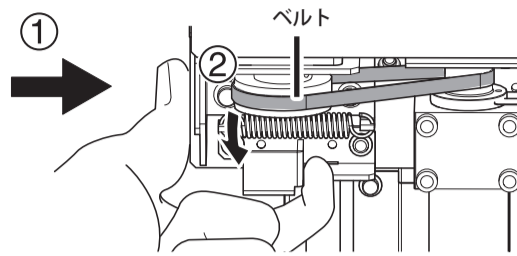
- 1 スピンドルヘッドの下カバーを取り外す。
 - ① 図の位置のネジを緩める。(4ヶ所)
 - ② 下カバーを手前に引いて取り外す。



- 2 モーターステイを固定しているネジを緩める。図の位置のネジを緩めます。(3ヶ所)



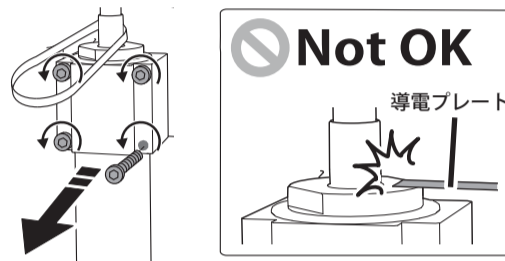
- 3 ベルトを取り外す。
 - ① 図の矢印の位置を加工機本体右側に向けて押し、ベルトを緩める。
 - ② モーター側のベルトを外す。



- 4 スピンドルユニットを取り外す。
 - ① 図の位置のネジを取り外す。(4ヶ所)
 - ② ネジを取り外し、スピンドルベルトとスピンドルユニットをゆっくりと手前に引き抜きます。

注意

引き抜くときにスピンドルユニットを導電プレートに当てないでください。

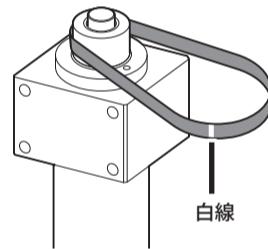


3. 新しいスピンドルユニットを取り付ける

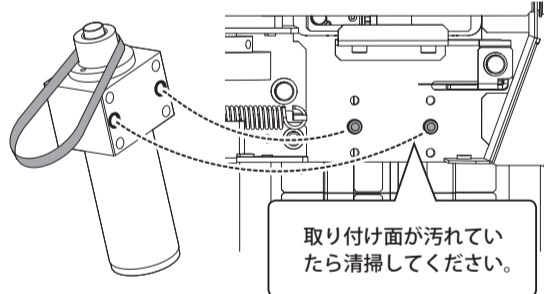
- 1 新しいスピンドルユニットにベルトを掛ける。

注意

ベルト表面の白線が外側になるようにしてください。

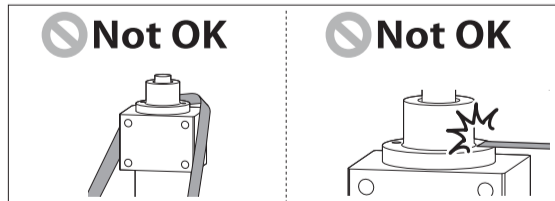


- 2 スピンドルユニットを加工機へ取り付ける。スピンドルユニットをピンに、はめ込みます。

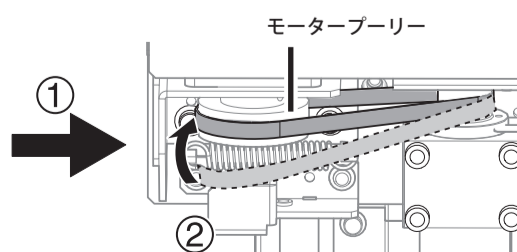


注意

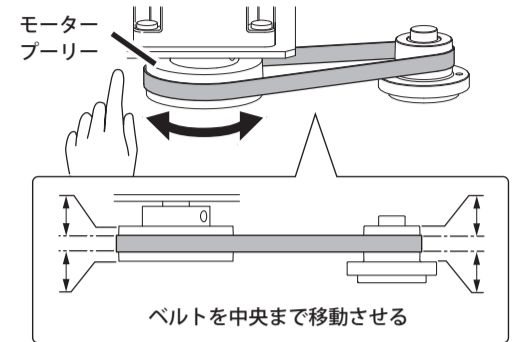
- ・ベルトをスピンドルユニットの裏側に挟み込まないようにしてください
- ・スピンドルユニットを導電プレートに当てないでください



- 3 ベルトをモータープーリーにかける。
 - ① 図の矢印の位置を加工機本体右側に向けて押す。
 - ② ベルトをモータープーリーにかける。



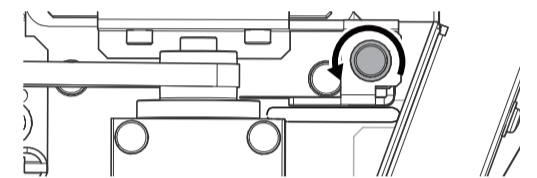
- 4 ベルトの位置を調整する。モータープーリーを回すとベルトが移動します。左右どちらかに回しながら、下図の位置にくるように調整します。ベルトが2周程度回るまで回転させてください。



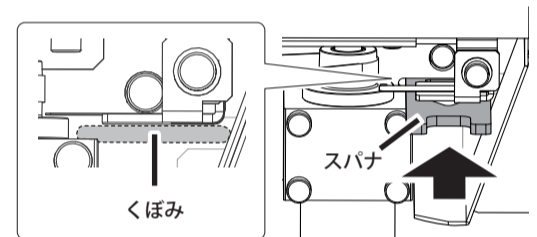
- 5 モーターステイを固定する。「2.スピンドルユニットを取り外す」の手順②の位置のネジを締めます。(3ヶ所)

4. 導電プレートの位置を調整する

- 1 プレートステイのネジを緩める。(1ヶ所)



- 2 図の位置にスパナを差し込む。スパナを奥のくぼみにしっかりとめ込んでください。



- 3 プレートステイのネジを締める。手順①で緩めたネジを締めます。(1ヶ所)

- 4 スパナを取り外す。

5. 導電プレートの位置を確認する

以下について確認します。

- 導電プレートがスピンドルユニットに当たらない
- モータープーリーを回し、導電プレートがスピンドルユニットと接触して異音がない。異音がある場合は導電プレートがスピンドルに当たっている可能性があります。その場合は、「4. 導電プレートの位置を調整する」をやり直してください。

6. スピンドルヘッドの下カバーを取り付ける

「2.スピンドルユニットを取り外す」の手順①で外したスピンドルヘッドの下カバーを取り付けます。

スピンドルユニット交換後の作業

スピンドルユニット交換後に、以下の作業を実施してください。作業方法は、加工機本体に付属のマニュアルを参考にしてください。

手順

- 1 スピンドルユニットの回転時間をリセットする。
- 2 スピンドルユニットの慣らし運転をする。慣らし運転を行わないと、スピンドルの回転が不安定になることがあります。異音がある場合は導電プレートがスピンドルに当たっている可能性があります。本書の「4. 導電プレートの位置を調整する」をやり直してください。
- 3 加工機の自動補正を行う。自動補正を行わないと、不本意な切削結果になることがあります。