

ZS-52D

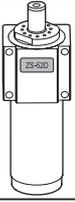
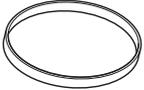
スピンドルユニット交換方法説明書

<対象機種> **DWX-52D**

- ⚠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。

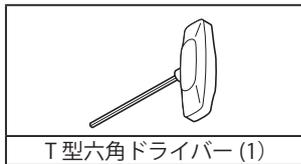
内容物

本品には次のものが同梱しています。すべてそろっているかご確認ください。

		
スピンドルユニット (1)	ベルト (1)	ピン (1)

交換作業に使うもの

スピンドルの交換作業に使用しますので、DWX 本体に付属の T 型六角ドライバーをご用意ください。



交換手順

1. 交換のための準備

① 本体の電源スイッチをオンにする。

スピンドルユニットにミリングバーがついたままになっていた場合は、電源がオンのあとで本体の操作ボタンを押してください。ミリングバーを ATC マガジンに返却します。

② Vpanel を表示する。

タスクトレイにある VPanel アイコンをクリックしてください。VPanel が表示されます。VPanel が正しく表示されない場合は、本体付属の取扱説明書をご確認ください。

③ スピンドルを交換する機体を選ぶ。

① VPanel のメイン画面で操作する機体を選択する。

複数台接続している場合は、アイコンをクリックして機体を切り替えます。

② をクリックする。



「設定」画面が表示されます。

④ スピンドルユニットの位置を調整する。

① 「メンテナンス」タブをクリックする。

② 「コレット開」をクリックする。

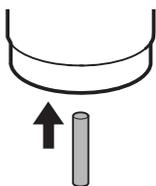


③ 「OK」をクリックする。

スピンドルユニットが所定の場所まで移動し、コレットが開きます。

④ 動作完了の画面が表示されたら、[OK] をクリックする。

- 5 フロントカバーを開ける。
- 6 スピンドルユニットにピンを差し込む。
ピンが奥に突き当たるまで差し込みます。

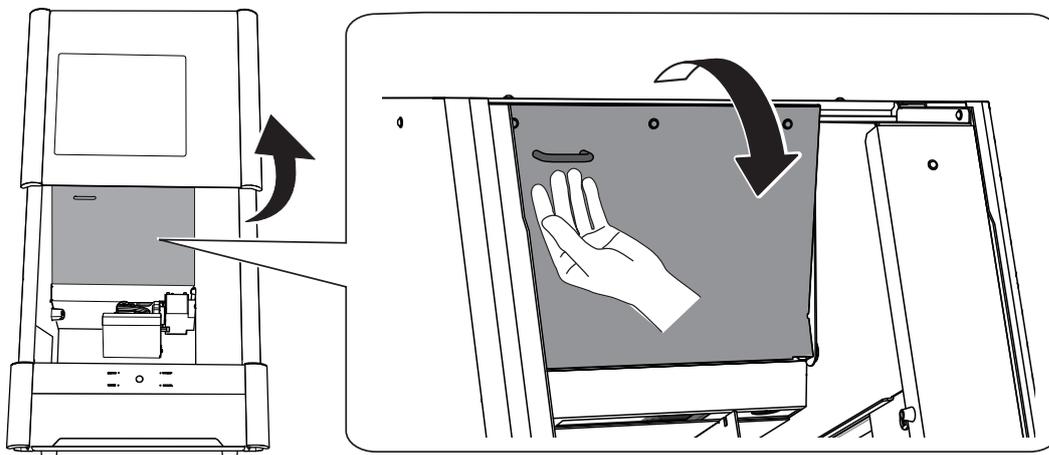


ピンが抜けて落ちてしまう場合は、テープなどを貼って固定してください。

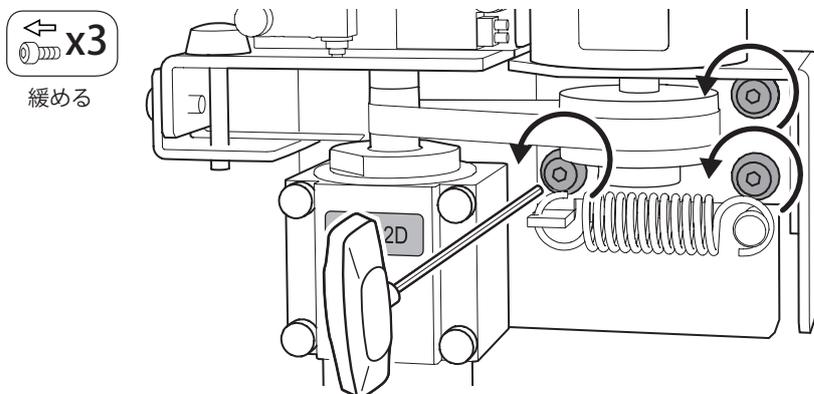
- 7 [スピンドル交換] をクリックする。
スピンドルユニットが移動します。
- 8 本体の電源スイッチをオフにし、電源コードを本体から抜く。

2. スピンドルユニットの取り外し

- 1 メンテナンスカバーを開ける。
フロントカバーを開け、メンテナンスカバーを開けます。

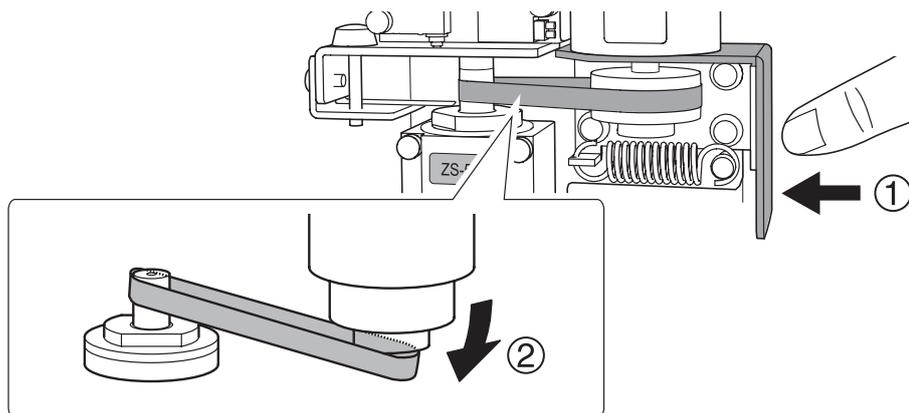


- 2 スピンドルに「ZS-52D」のラベルが貼付されていることを確認する。
貼付されていない場合は、このスピンドルへの交換ができません。作業を中止してください。
- 3 モーターステイを固定しているネジを緩める。
ネジを2回転ほど緩めます。



4 ベルトの片側を取り外す。

- ① 図の部分指で押したままにする。
- ② ベルトをモータープーリーから取り外し、①の指を放す。

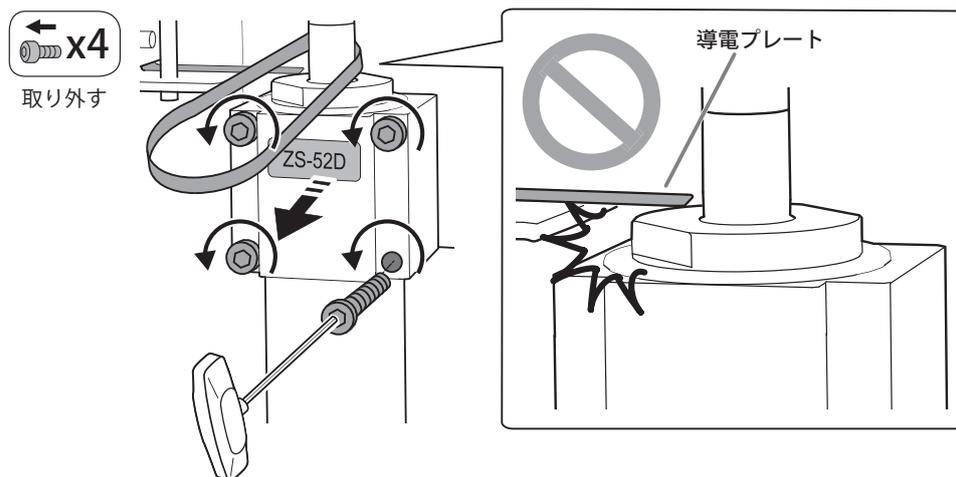


5 スピンドルユニットを取り外す。

ネジを取り外し、スピンドルベルトと共にスピンドルユニットをゆっくりと手前に引き抜きます。

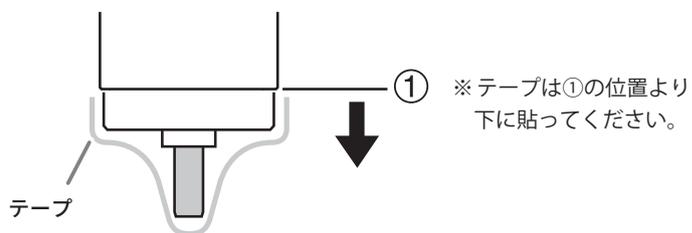
注意

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。



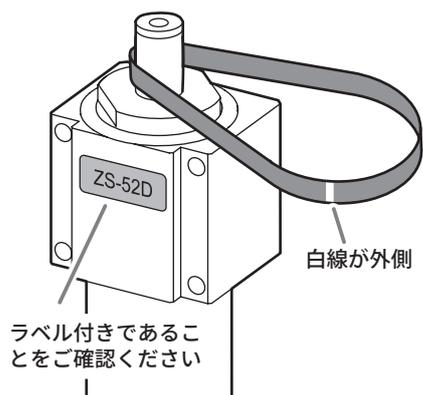
3. 新しいスピンドルユニットの取り付け

1 新しいスピンドルに取り付けてあるピンを、テープなどを貼って固定する。



2 スピンドルユニットにベルトをかける。

同封されている新しいベルトを使用し、白線のある側を外側にしてください。

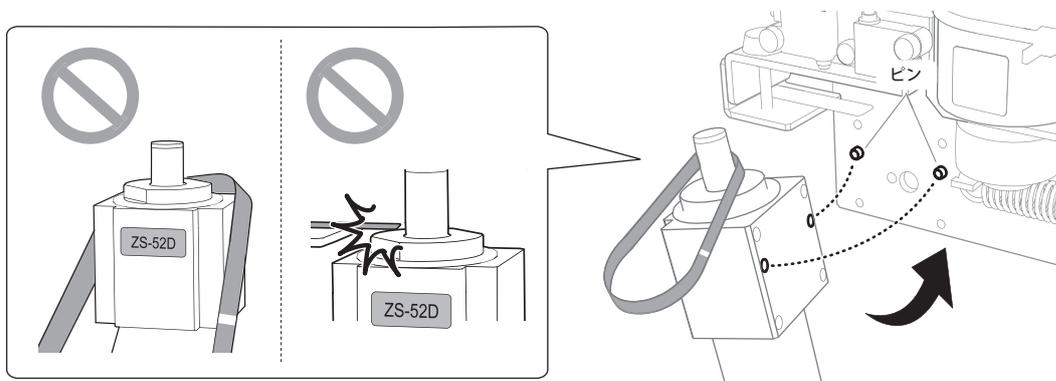


3 スピンドルユニットを取り付ける。

スピンドルユニットをピンにはめ込みます。

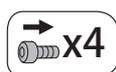
注意

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。

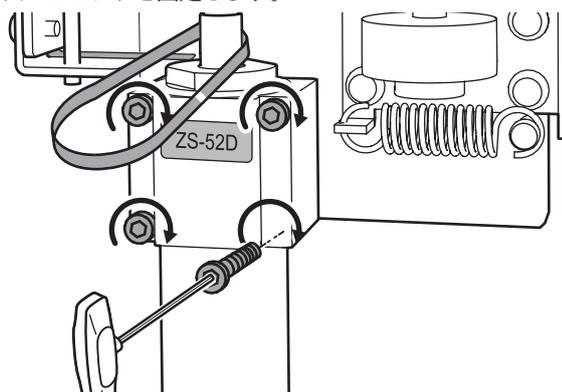


4 スピンドルユニットを固定する。

ネジでスピンドルユニットを固定します。

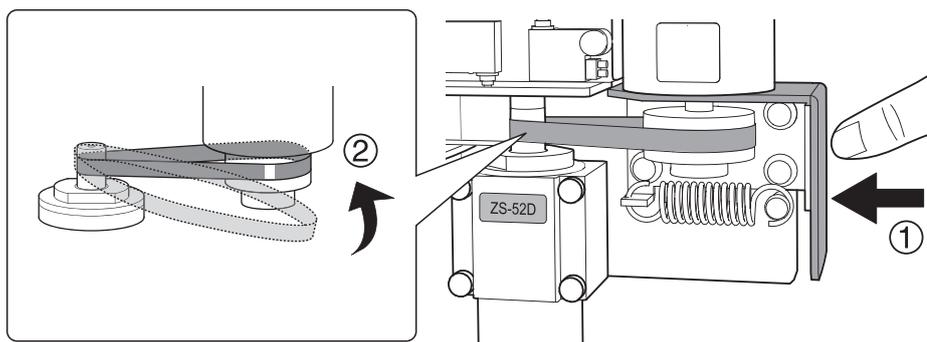


取り付ける



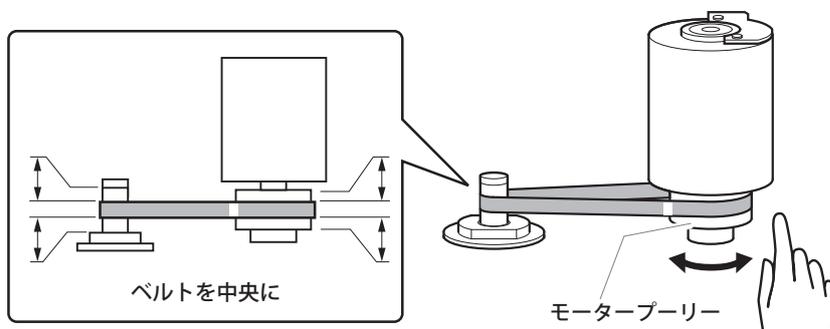
5 ベルトをモータープーリーにかける。

- ① 図の部分指で押したままにする。
- ② ベルトをモータープーリーにかけ、①の指を放す。



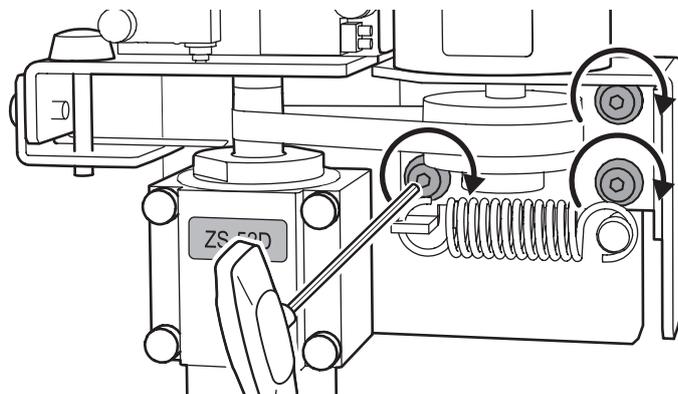
6 ベルトの位置を調整する。

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。



7 モーターステイを固定する。

ネジを締めつけます。



4. 導電プレートの位置調整

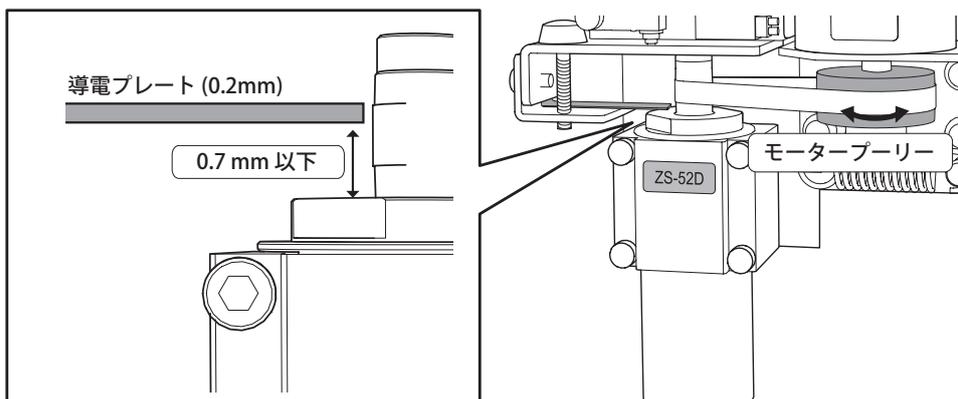
1 導電プレートの位置を確認する。

下記3点を確認します。全て満たされている場合は、手順④に進んでください。

いずれかが満たされていない場合は、手順②に進んでください。

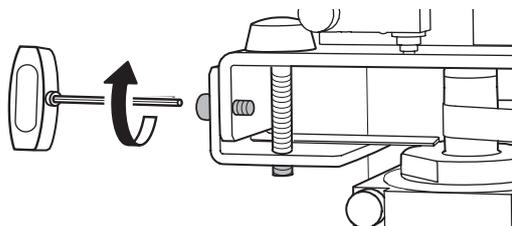
1. 導電プレートがスピンドルユニットに当たらない。
2. モータープーリーを回し、導電プレートがスピンドルユニットと接触して異音がない。

3. 導電プレートとスピンドルユニットの距離が 0.7 mm 以下。(参考：導電プレートの厚みは 0.2 mm です。)

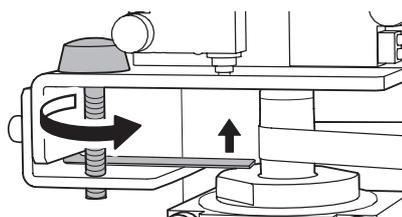


2 導電プレートの位置を調整する。

① ネジを緩める。

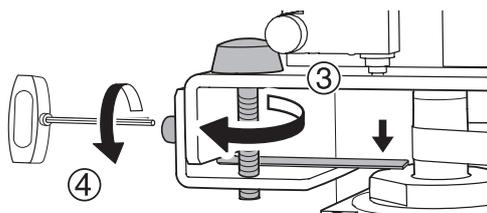


② 導電プレートがスピンドルユニットに触れるまで、調整ネジを反時計回りに回転させる。



③ 調整ネジを時計回りに 1 周回転させます。

④ ①で緩めたネジを締めます。



3 手順 ① を満たす位置に導電プレートがあるか確認する。

4 メンテナンスカバーを閉め、フロントカバーを閉める。

5 電源コードを接続し、本体の電源スイッチをオンにする。

6 スピンドルユニットの位置を調整する。

① VPanel を表示し、 をクリックする。



② 「メンテナンス」タブをクリックする。

- ③ 「コレット開」をクリックする。



- ④ 「OK」をクリックする。

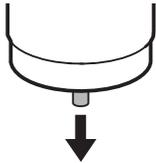
スピンドルユニットが所定の場所まで移動し、コレットが開きます。

- ⑤ 動作完了の画面が表示されたら、[OK] をクリックする。

- 7 フロントカバーを開ける。

- 8 取り付けしたスピンドルユニットからピンを抜き取る。

テープを外してからピンを抜き取ってください。



- 9 「コレット閉」をクリックする。



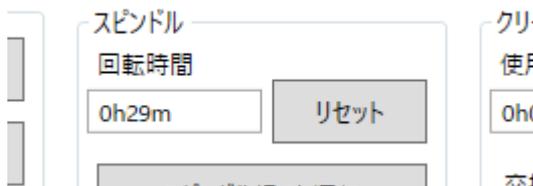
- 10 [OK] をクリックする。

スピンドルユニットが所定の場所まで移動します。
作業完了のメッセージが表示されれば終了です。

5. スピンドルユニット交換後の作業

- 1 スピンドルユニットの回転時間をリセットする。

- ① VPanel を表示し、 をクリックする。
② 「メンテナンス」タブの [リセット] をクリックする。



- 2 スピンドルユニットの慣らし運転を行う。

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。作業方法は、加工機本体に付属のマニュアルを参照してください。

慣らし運転中、異音がしないか確認してください。

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。手順 4.-2 から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。作業方法は、加工機本体に付属のマニュアルを参照してください。