

保守点検

・ 防錆および日常清掃

冷却水に水溶性の研削液を使用しておりますので、使用後は必ず切粉および切断残材等を除去し、乾いた布でワークテーブルおよびバイス部の水分をきれいにふき取り、防錆油を塗布してください。

・ 冷却水の交換

冷却水の交換は、毎月1回クーラントタンク内の清掃と一緒に行ってください。なお、使用頻度により汚れが目立つときは、月1回に限らずクーラントタンク内の清掃と一緒に行ってください。

※冷却水には必ず、水溶性研削液『ファインクール』(1.8ℓ/3.6ℓ/18.0ℓ)をご使用してください。

・ 潤滑油の給油

オイルポッド窓のオイル面が、Lライン以下になった場合には、スピンドル油を補給してください。

・ 機械使用時の過負荷

ワーク(材質・形状・切断面)に対する切込速度等の不適合により、機械が過負荷状態になった場合は、電磁開閉器のサーマルリレーの作動により電源が自動的に切れるようになっています。

この場合は、過負荷原因を確認のうえ、数分後にサーマルリレーの復帰ボタンを押してください。

・ 切断トイシの選定

トイシの磨耗・切断精度等については、ワークに適したトイシの選定が最も重要です。

トイシ選定の目安として次項の切断トイシ一覧表をご参照してください。

・ トイシフランジの交換

トイシフランジを損傷等で交換される場合には、トイシフランジのボス部にフランジ抜き(標準付属品)をネジ込み、トイシ軸ストッパを押し込みながら、フランジ抜きの六角ボルトを、トイシフランジが外れるまで、スパナで締め付けてください。外れましたら、新しいトイシフランジを装着してください。

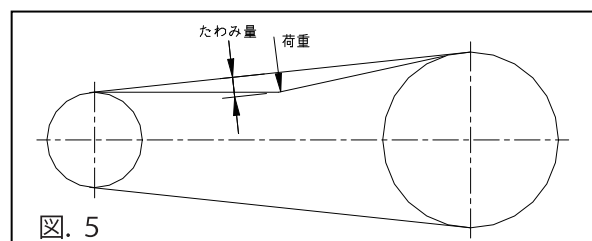
・ クラントノズル内の清掃

クーラントノズル内に切粉等が付着し冷却水の吹出具合が悪くなった場合は、ノズルを取り外して内部を清掃してください。

・ ベルトの張り方(図5参照)

ベルトの交換等によりベルトを取り付ける場合は、スパンの中央を下記の荷重で押したときに、たわみ量が約9mmになるように調整してください。

新しいベルト時..... 3.5



・ 点 検

(1) 機械の無負荷および運転中に異常音が出ていないか、また異常電流が流れていないか定期的に点検をしてください。

(2) 定期的に電飾部品の絶縁測定を行い、異常がないか点検してください。



平和テクニカ株式会社

<http://www.heiwa-tec.co.jp>

■ファインカット営業部

〒228-0001 神奈川県座間市相模が丘 6-39-49

TEL.046-251-3755 FAX.046-255-5840

■大阪営業所

〒550-0012 大阪市西区立売堀 1-11-17 永和産業ビル

TEL.06-6533-5131 FAX.06-6543-2739

トラブル

本機をご使用中に“故障かな?”と思われる症状が起きたら、ご自分で対応せず、直ちにお買い求めの販売店か、ファインカットサービス窓口にご相談ください。各種部品・パーツ等を取り揃えております。部品名称・交換方法など、ご不明な点がございましたら、ご遠慮なくお問い合わせください。

消耗品

消耗品が残り少なくなりましたら、お早めにお求めの販売店で、品名・品種と数量をご指定のうえ、お買い求めください。

★切断トイシ

| 品名 | 品 種 | 寸法(外径×厚さ×軸孔) | 切 断 材 質 |
|---------------------------------|--------|-------------------|---|
| ト ク ウ ス ト イ シ | A100N | 305×1.2×25.4 (mm) | 合金工具鋼(SKS)、ダイス鋼(SKD) バネ鋼(SUP)等の焼入れ品 |
| | A100P | 305×1.2×25.4 (mm) | 一般炭素鋼(S-C)、工具鋼(SK)、軟鋼(SS) |
| | ステンA | 305×1.2×25.4 (mm) | 上記一般鋼材など比較的切断面の広い材料の 切断に優れています |
| | HA80P | 305×1.2×25.4 (mm) | 切断に優れています |
| | HA100J | 305×1.2×25.4 (mm) | 特殊合金鋼(SNCM)、高速度鋼(SKH) |
| | GC150N | 305×1.2×25.4 (mm) | チタン、エポキシ、樹脂、ベークライト、岩石 一般ソーダガラス、水晶、象牙、非鉄材一般 |
| | GC320R | 305×1.2×25.4 (mm) | ステンレス、非鉄金属一般、タングステン |

※ご用命単位は1箱(25枚入)でお願い致します。

★レジダイヤ切断トイシ

| 品 名 | 品 種 | 寸法(外径×厚さ×軸孔) | 切 断 材 質 |
|-----------|------|-------------------|---------------|
| ナストーンゴールド | TC-1 | 255×1.0×25.4 (mm) | 超硬合金、その他磁性材等 |
| | TC-2 | | 硬質ガラス、セラミックス等 |

※ご用命単位は1箱(1枚入)でお願い致します。

★水溶性研削液

| 品 名 | 容 量 | | | ご 使 用 方 法 |
|-----------|-------|-------|--------|------------------|
| ファインクール | 1.8 ℓ | 3.6 ℓ | 18.0 ℓ | 約40倍の普通水に薄めてください |
| ファインクール21 | 1.8 ℓ | 3.6 ℓ | 18.0 ℓ | 約30倍の普通水に薄めてください |

※ご用命単位は1缶でお願い致します。

★ペーパーフィルタ(ろ過紙)

| 品 名 | 数 量 | ご 使 用 方 法 |
|----------|--------------|------------------|
| ペーパーフィルタ | 1 パック20枚入り | フィルタボックスに敷いてください |
| | #5030 100m巻き | 簡易フィルタセパレータ用 |
| | #5086 50m巻き | |

※ご用命単位は1パック(20枚入)または、1ロールでお願い致します。



平和テクニカ 株式会社

<http://www.heiwa-tec.co.jp>

■ファインカット営業部

〒228-0001 神奈川県座間市相模が丘 6-39-49

TEL.046-251-3755 FAX.046-255-5840

■大阪営業所

〒550-0012 大阪市西区立売堀 1-11-17 永和産業ビル

TEL.06-6533-5131 FAX.06-6543-2739

取扱注意事項補足

運転準備操作、速度変換位置及び切り込み深さの設定を行っている途中で、[停止]ボタンを押した場合または、前面扉を開けた場合は、それまでの操作がリセットされる為、各設定操作項目の最初の操作手順から再度やり直してください。各設定操作が完了しないと、機械誤動作の原因となります。
機械の現状状態が不明の場合は、取扱説明書の5. 設定操作の項目以降の設定操作から再度行ってください。

異常表示

| 表示内容 | オペレータ表示 | リセット方法 |
|--|---------|---|
| 設定した砥石より大きい砥石を装着した場合 | 使用砥石径異常 | 停止ボタンを押した後、大きい砥石を装着し、再設定をおこなう。 |
| 設定時より製品幅を小さく設定した場合 | 製品幅設定異常 | 停止ボタンを押した後、製品幅を入力後、再設定をおこなう。 |
| 光電センサに異常がある場合 | 上センサ異常 | 光電センサの汚れ等異常を確認し、異常を取り除いた後、停止ボタンを押す。 |
| 予め設定された位置関係において、装着トイシでは、フランジが衝突する | 上センサ異常 | 停止ボタンを押した後、新しい砥石に交換するか、再設定をおこなう。 |
| 電動シリンダの移動量が限界値になった場合 | 移動メカ限界 | 停止ボタンを押した後、電源を切り、1分程度待ち電源を再投入する。再度停止ボタンを押す。 |
| 砥石径が最小になった場合 | 砥石最小径 | 停止ボタンを押した後、新しい砥石に交換する。 |
| 電動シリンダに異常過負荷が掛かった場合 | ドライバ異常 | 停止ボタンを押した後、異常過負荷の原因を取り除き電源を切り、1分程度待ち電源を再投入する。 |
| その他、異常表示が表示されず機械が動作しない場合は、保守点検を確認し、停止ボタンを押した後、電源を切り1分程度待ち電源を再投入する。 | | |



平和テクニカ株式会社

<http://www.heiwa-tec.co.jp>

■ファインカット営業部

〒228-0001 神奈川県座間市相模が丘 6-39-49
TEL.046-251-3755 FAX.046-255-5840

■大阪営業所

〒550-0012 大阪市西区立売堀 1-11-17 永和産業ビル
TEL.06-6533-5131 FAX.06-6543-2739