

テーブルの水平を調整する方法

本技術資料では、SUNMAX-RS シリーズの自動昇降テーブルの左右方向の水平を調整する方法を説明します。

RS4030 は、1 台のステッピングモータで駆動しますが、RS4030 よりもサイズが大きな機種では、2 台のステッピングモータを使用し、自動昇降テーブルは左右同期して駆動する構造となっています。

従って、RS4030 よりもサイズが大きな機種では、移動時の振動・衝撃などにより、左右の水平がとれなくなる場合があります。この場合、水平を調整する必要があります。

※ RS4030 については、本資料の対象外となります。

- ① レーザー加工機の電源を OFF にし、正面下扉を開けて下さい。



正面扉を開けると 2 つのステッピングモータがあります。

※ ステッピングモータやベルトのレイアウトは機種・ロットによって異なります。調整方法自体は全機共通ですので、ユーザー様の実機とすり合わせて、確認してください。

② 左右どちらかのベルトを手でつかみ。力を入れて押し引きします。

自動昇降テーブルを支えるボールネジが回転し、テーブル面が上下します。



機種、ロットによってレイアウトが異なり、また手でつかむベルトの位置によって、押し引きのよる上下動の挙動が変わります。はじめに少しだけ押ししたり引いたりしながら、テーブルの挙動を確認してください。

※ ベルトの押し引きには若干力を入れる必要があります。あまり力を入れすぎると、弾みで怪我をしたり、ベルトがプーリーから外れたりする可能性がありますので、注意してください。

左右どちらかのベルトを押し引きすることにより、そちら側のテーブル面が上下し、自動昇降テーブルの水平が調整できます。水平レベルメーターなどを使って、水平を取ってください。

※ 左右の高さが大きく違うと、自動昇降テーブルの破損につながります。傾いた加工素材を水平にして加工するためにこの方法を使うのはやめてください。

ベルトのどの部分をつかんでもかまいません。作業しやすい場所を選んでください。

