

# MX ベルトテンション 調整手順

AUTOMATIC LABELING SYSTEM

## LA-8 シリーズ



---

 警告

---

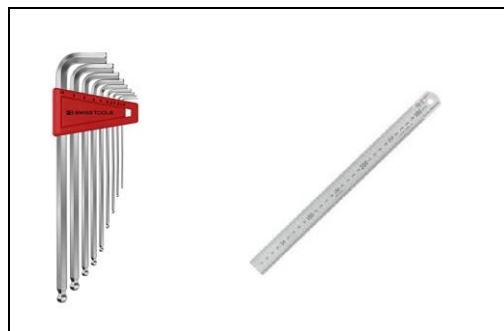
本機を末永くお使いいただくために、またトラブルや故障を未然に防ぐためにも、日常のお手入れが必要です。作業終了後は、毎日清掃して常に清潔に保つよう to してください。

# MX ベルトテンションを調整する

 <b>警告</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>調整を行う前に、コンベヤの電源スイッチを切ってください。ラベラーの駆動部やコンベヤベルトに、手を巻き込まれる可能性があるため危険です。</li> <li>印字部周辺、駆動部周辺は高温になっている場合がありますので注意してください。火傷の原因となることがあります。</li> </ul>
 <b>注意</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>印字部とプラテンローラーを傷付けないよう注意してください。紙送り不良や印字不良の原因となります。</li> </ul>

## ■ 作業開始前にご準備頂くもの

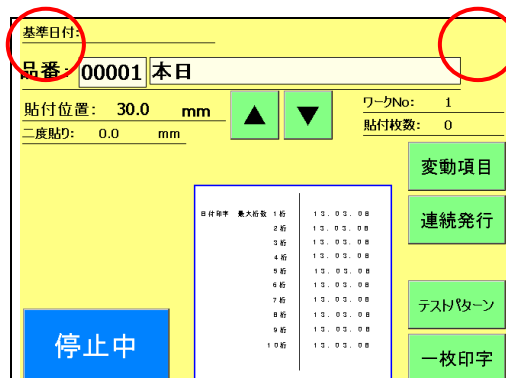
- 六角レンチセット
- 定規



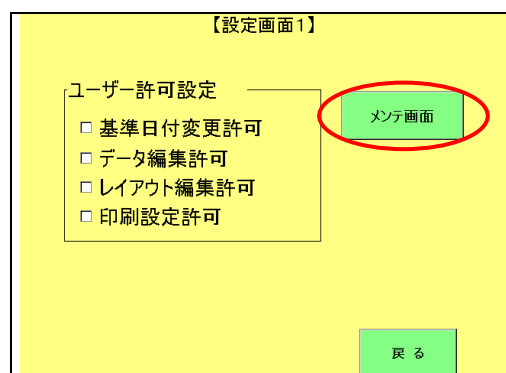
### 1 コンベヤの電源スイッチを切ります。

### 2 操作パネルの電源を入れます。

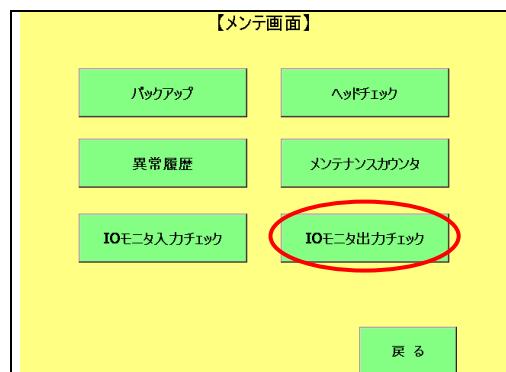
- 右図の画面が立ち上がったら、操作パネルの左上隅を2回タッチした後、右上隅を2回タッチすると設定画面1へ移動します。



### 3 【設定画面1】で メンテ画面ボタンをタッチします。

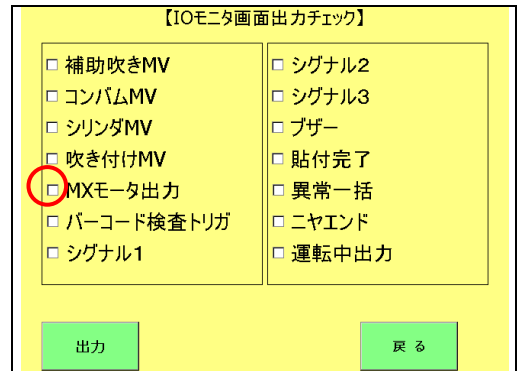


### 4 【メンテ画面】で IO モニタ出力チェックボタンをタッチします。



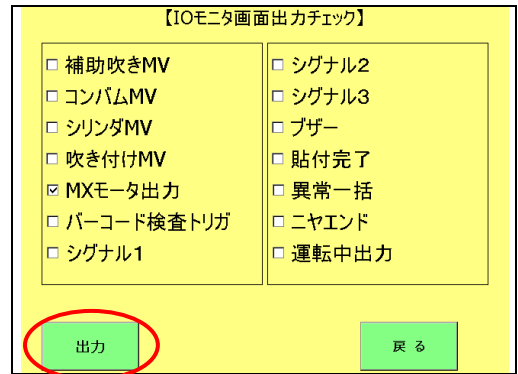
**5** 【I/O モニタ画面出力チェック】で MX モータ出力 にタッチし、チェックを入れます。

- MX モータ、ベルト周辺の安全を確認して下さい。



**6** 【I/O モニタ画面出力チェック】で 出力ボタンをタッチします。

⚠️ベルトが回転します。ここからは巻き込み、挟み込みなどが無いよう、十分に安全を確かめながら作業して下さい。



**7** 軸受けプレートのキャップボルト(M4)を軽く緩め、矢印の方向へ移動、調整できるようにします。

- 奥側(裏側)にも同じように軸受プレートを固定するキャップボルトが2本あります。

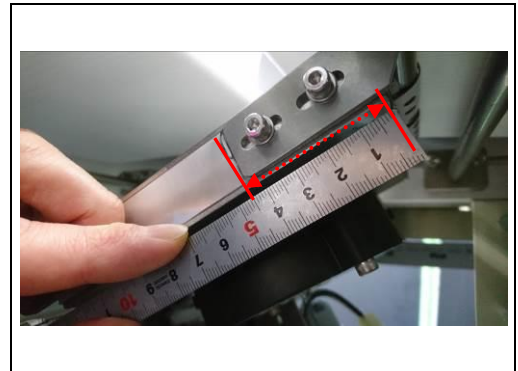
⚠️回転しているベルトに触れないよう、また、コネクタ部に触れて感電しないよう、十分注意してください。



**8** 軸受けプレートの移動によりベルトテンションを調整した後、キャップボルトを締め付けます。

- 目安としては、軸受けプレートの端からファンプレートの端までを45mmとします。
- ユニット全体の組み付け状態により、さらにテンションの微調整が必要な場合もあります。

⚠️回転しているベルトに触れないよう、また、コネクタ部に触れて感電しないよう、十分注意してください。



**9** 回転しているベルトが蛇行していないことを確認します

- 2本のベルトがカバーと干渉せず、開口部の概ね中央を通過していることを確認して下さい。
- ベルトがカバーと接触している場合は、7へ戻り、軸受けプレートの移動、調整により蛇行を修正します。

※軸受けプレートの移動によりテンションが緩められた側へ、ベルトは移動(蛇行)します。

⚠️回転しているベルトに触れないよう、また、コネクタ部に触れて感電しないよう、十分注意してください。



10 【I/O モニタ画面出力チェック】で MX モータ出力 にタッチし、チェックを外します。

【IOモニタ画面出力チェック】

<input type="checkbox"/> 補助吹きMV	<input type="checkbox"/> シグナル2
<input type="checkbox"/> コンバムMV	<input type="checkbox"/> シグナル3
<input type="checkbox"/> シリンダMV	<input type="checkbox"/> ブザー
<input type="checkbox"/> 吹き付けMV	<input type="checkbox"/> 貼付完了
<input checked="" type="checkbox"/> MXモータ出力	<input type="checkbox"/> 異常一括
<input type="checkbox"/> バーコード検査トリガ	<input type="checkbox"/> ニヤエンド
<input type="checkbox"/> シグナル1	<input type="checkbox"/> 運転中出力

出力 戻る

11 【I/O モニタ画面出力チェック】で 出力ボタンにタッチします。

- MX モータ、ベルトが停止します。

【IOモニタ画面出力チェック】

<input type="checkbox"/> 補助吹きMV	<input type="checkbox"/> シグナル2
<input type="checkbox"/> コンバムMV	<input type="checkbox"/> シグナル3
<input type="checkbox"/> シリンダMV	<input type="checkbox"/> ブザー
<input type="checkbox"/> 吹き付けMV	<input type="checkbox"/> 貼付完了
<input type="checkbox"/> MXモータ出力	<input type="checkbox"/> 異常一括
<input type="checkbox"/> バーコード検査トリガ	<input type="checkbox"/> ニヤエンド
<input type="checkbox"/> シグナル1	<input type="checkbox"/> 運転中出力

出力 戻る

12 【I/O モニタ画面出力チェック】で 戻るボタンにタッチします。

【IOモニタ画面出力チェック】

<input type="checkbox"/> 補助吹きMV	<input type="checkbox"/> シグナル2
<input type="checkbox"/> コンバムMV	<input type="checkbox"/> シグナル3
<input type="checkbox"/> シリンダMV	<input type="checkbox"/> ブザー
<input type="checkbox"/> 吹き付けMV	<input type="checkbox"/> 貼付完了
<input type="checkbox"/> MXモータ出力	<input type="checkbox"/> 異常一括
<input type="checkbox"/> バーコード検査トリガ	<input type="checkbox"/> ニヤエンド
<input type="checkbox"/> シグナル1	<input type="checkbox"/> 運転中出力

出力 戻る

13 【メンテ画面】で 戻るボタンにタッチします。

【メンテ画面】

バックアップ	ヘッドチェック
異常履歴	メンテナンスカウンタ
IOモニタ入力チェック	IOモニタ出力チェック

戻る

14 【設定画面 1】で 戻るボタンにタッチします。

【設定画面1】

ユーザー許可設定	メンテ画面
<input type="checkbox"/> 基準日付変更許可	
<input type="checkbox"/> データ編集許可	
<input type="checkbox"/> レイアウト編集許可	
<input type="checkbox"/> 印刷設定許可	

戻る

## 15 コンベヤーの電源スイッチを入れます。

- ワークを投入し、ラベルが正常に貼付けられることを確認します。

基準日付: \_\_\_\_\_

品番:  本日

貼付位置: 30.0 mm ▲ ▼ ワークNo: 1

二度貼り: 0.0 mm 貼付枚数: 0

変動項目

連続発行

テストパターン

一枚印字

停止中

日付印字	最大枚数	1枚	2枚	3枚	4枚	5枚	6枚	7枚	8枚	9枚	10枚
		1.0.03.08	1.0.03.08	1.0.03.08	1.0.03.08	1.0.03.08	1.0.03.08	1.0.03.08	1.0.03.08	1.0.03.08	1.0.03.08