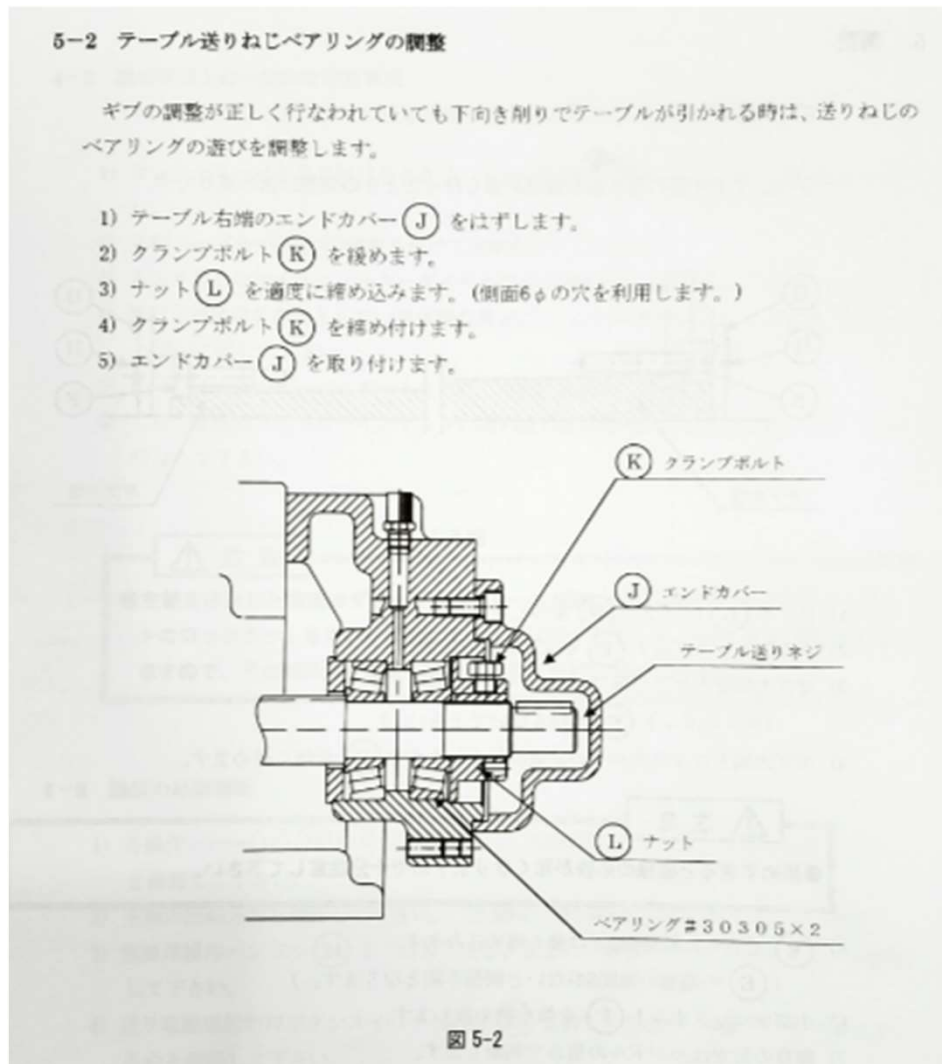


エツキ 2MF－VBS X Y 軸送りねじベアリング調整

Xテーブル送りねじベアリングの調整 (取扱説明書 P21)



注：上図と次ページの写真解説は、2019年以前の旧型式。
最新の型式の調整方法は、機械付属の取扱説明書を参照。

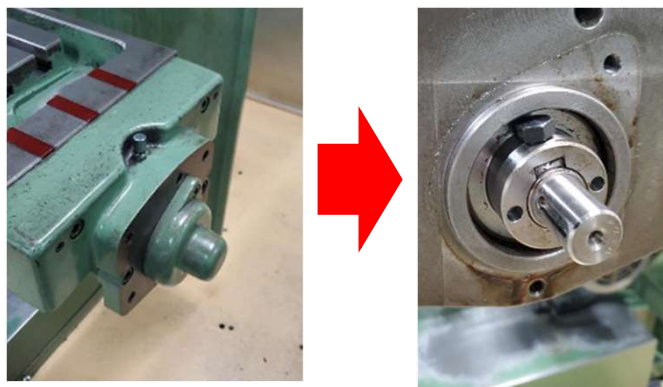
●この項目の調整が必要な症状

- ・X軸ハンドルを、目盛環の目標数値に合わせた後、ハンドルから手を離すと、「むにゅっ」という感覚とともに幾目盛かハンドルが戻る。
- ・バックラッシが大きいと感じるとき。(0.1以上)
- ・原点を金型端面などに合わせて目盛環にて加工中、他の原因が無いにもかかわらず、いつの間にか原点位置がずれている。

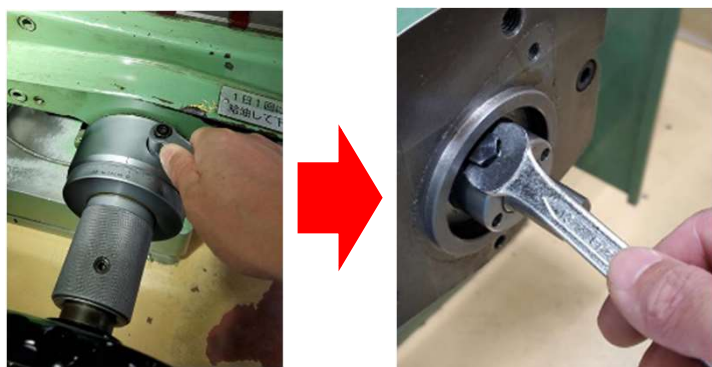
・・・など

Xテーブル送りねじベアリングの調整 写真付き解説

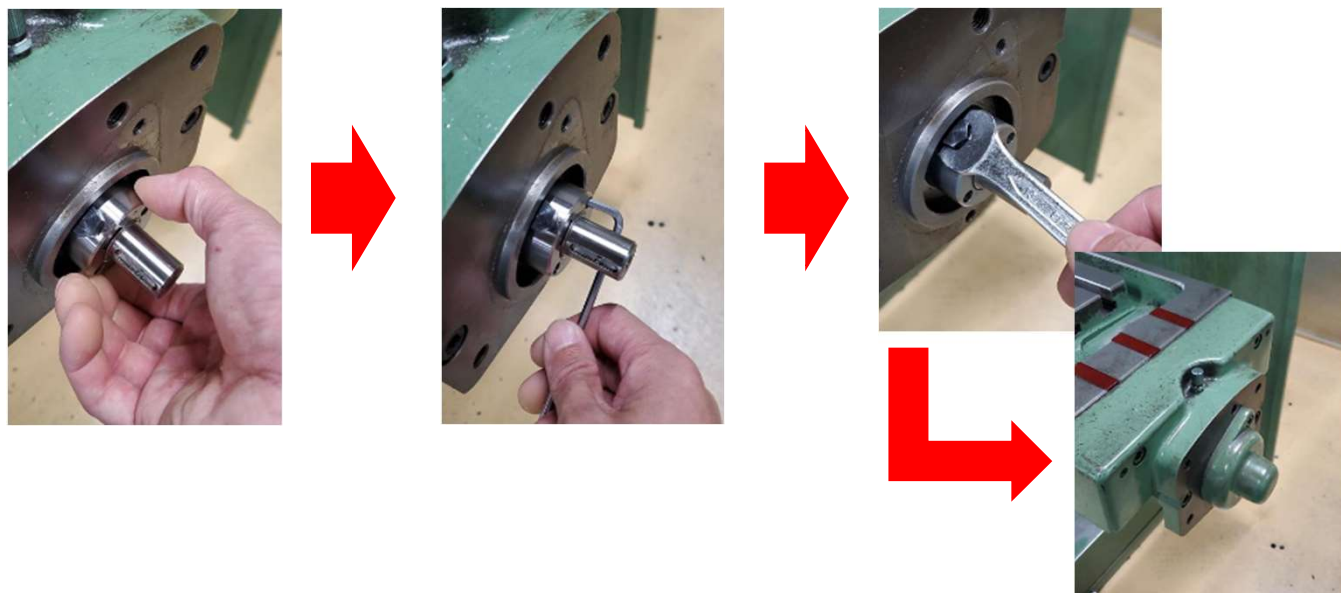
①Xテーブル右端のエンドカバーを外す。



②Xハンドルのクランプレバーをしっかりとかけ、固定する。
右端のクランプボルトをスパナで緩める。



③ナットを手で締める。※この時点で締め方向に回った場合、
緩んでいた可能性大。
Φ6穴にM6レンチなどをかけ、締めこむ。
クランプボルトを緩まないように締めこむ。
エンドカバーを取り付けて完了。



Yテーブル送りねじスラスト方向のガタ解消 （取扱説明書 記述なし）

●この項目の調整が必要な症状

- ・Y軸ハンドルを、目盛環の目標数値に合わせた後、ハンドルから手を離すと、「むにゅっ」という感覚とともに幾目盛かハンドルが戻る。
- ・バックラッシュが大きいと感じるとき。（0.1以上）
- ・原点を金型端面などに合わせて目盛環にて加工中、他の原因が無いにもかかわらず、いつの間にか原点位置がずれている。

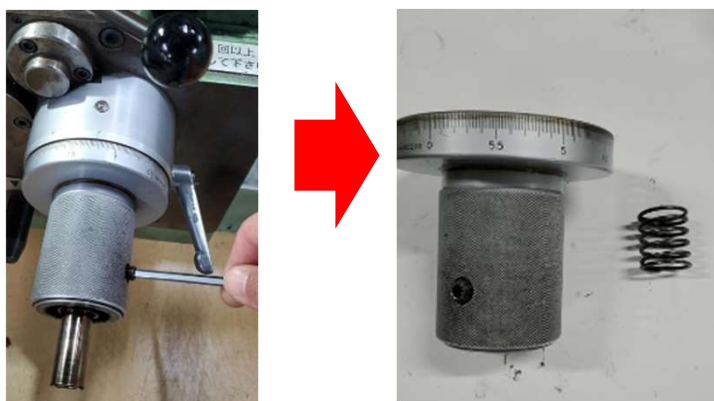
・・・など

Yテーブル送りねじスラスト方向のガタ解消 写真付き解説

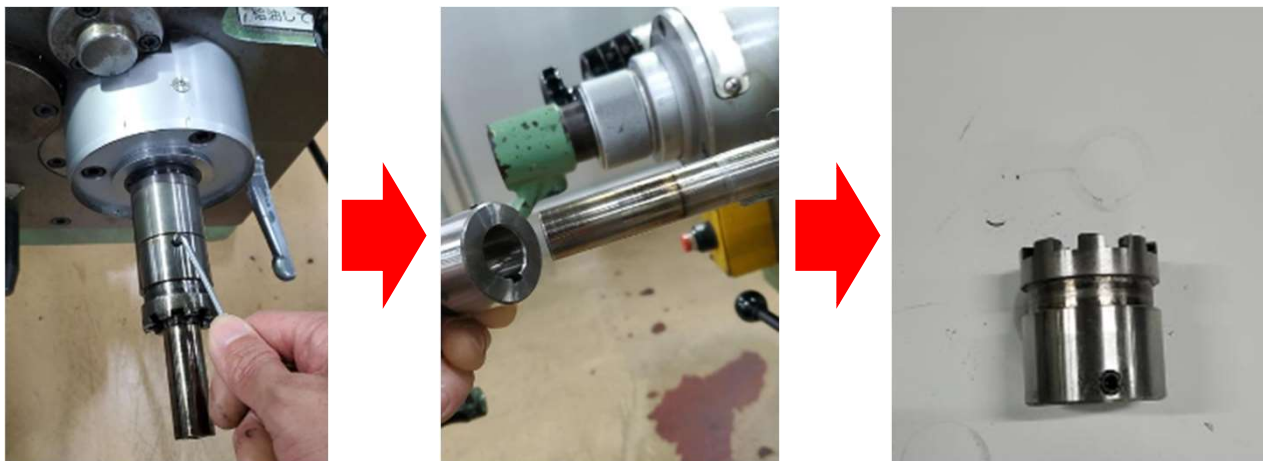
- ①Yハンドルのクランプレバーをしっかりとかけ、固定する。
ハンドル中央のボルトをスパナで緩め、ハンドルを外す。



- ②目盛環のクランプボルトを緩め、目盛環とスプリングを外す。



③セットビスを外し、キー溝付き軸受を外す。



④キーをプライヤなどで抜く。 キーの奥にあるカラーを抜く。

※キーの傷がある場合は寸法を減らさない程度に磨いて補修する。
ガタが大きい場合は交換する。（バックラッシの要員の一つになる）



⑤ハンドルクランプユニットを取り外す。パッキンを傷めないように
できるだけ、そっと引き抜く。

テーパローラーベアリングの前面に、3mm程度の厚みのワッシャと、
リング状のシクネステープが入っているので、取り出す。



⑥症状に合わせて、追加するシムリングの厚みを暫定的に決める。
※外形Φ52 内径Φ42 厚み0.03～0.1程度で、
様々なシムリングを購入しておくが良い。
画像はステンレス製厚み0.05の品番。(BRS042052005)



⑦奥からシムリング⇒ワッシャの順に、軸に入れる。
機械本体の面より前に出ているか確認する。
※テーパローラーベアリングが押さえられていない状態で、軸を左に
回した場合、ベアリングが前に出てきてしまうので、右に回して戻す。



⑧ハンドルクランプユニットを差し込み、軽く締める。
目盛環、スプリング、ハンドル留めねじ、以外の部品を組み付け、
回転圧を確認できる状態にする。
ハンドルクランプユニットのボルトを、徐々に締め付けながら、回転圧が
適正か確認する。
重くて動かせない場合⇒× 直ちに中止し再分解、シム設定を薄くする。
ガタなくスムーズに回転する⇒○ ガタはまだある可能性はあるので
ひとまず組立て、しばらく使って様子を見る。



○になるまで③～⑧を繰り返し
元通り組み立てて完了。