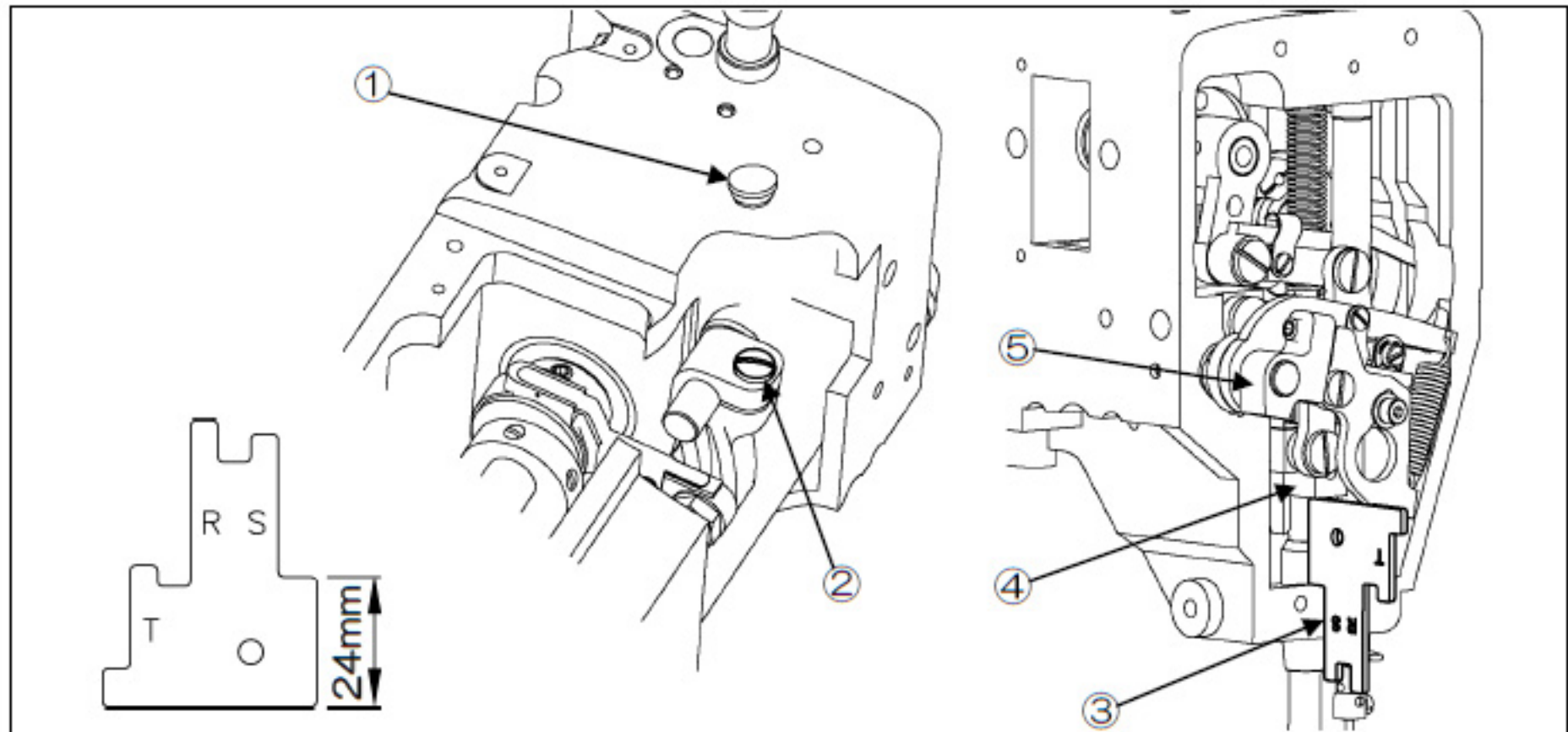



## 中押え上下量の調整

中押え上下量を以下の手順で、出荷状態の 15mmに戻すことができます。また、中押え補正量および移動量の設定時、設定値を変更しても中押えが動作しない場合も以下の手順で調整してください。

- (1) 面板とゴム柱①、XY モータカバーを外してください。
- (2) 天秤最上位状態にして、腕セットねじ②を緩めてください。
- (3) ゲージ③24mm部を押え棒抱き④とアームの間に挟みます。
- (4) 中押えレバー⑤を下に押し付け、腕セットねじ②を締めてください。




①：ゴム柱 ②：腕セットねじ ③：ゲージ ④：押え棒抱き ⑤：中押えレバー

- (5) 電源を投入し、原点復帰アイコン  を押してください。
- (6) 押え棒抱き④とアームの間にゲージ③41mm部を入れ、隙間の確認をしてください。次ページの図を参照してください。
- (7) 押え棒抱き④とアームの隙間が 41mmより狭い場合や広い場合は、中押え駆動用モータ⑥の検出板セットねじ⑦を緩めて、検出板⑧の切り欠き部を調整してください。(穴 A に六角レンチ 2 を差し込むとしっかり固定できます。)

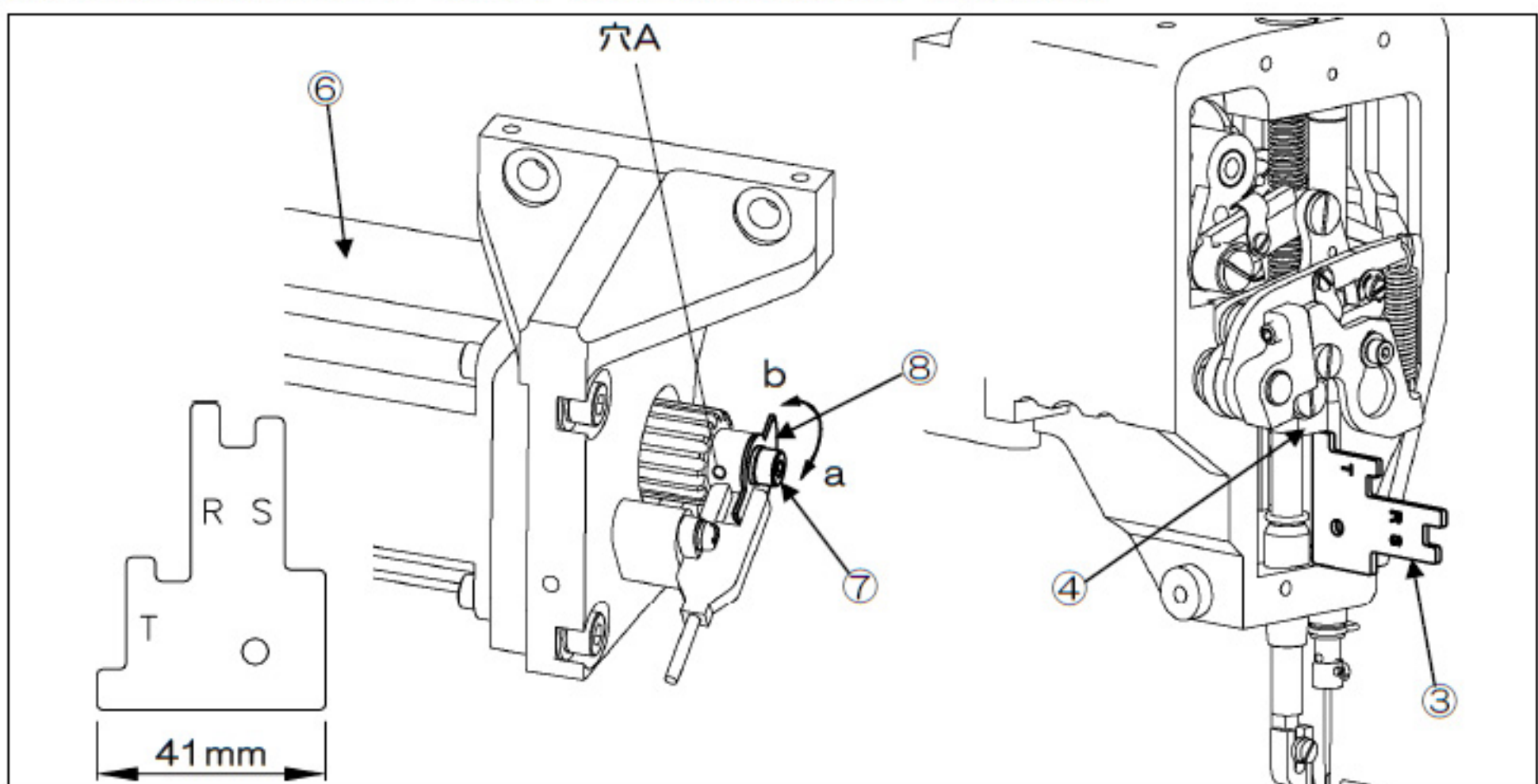
\*41mmより広い場合……検出板を a 方向に移動させてください。

\*41mmより狭い場合……検出板を b 方向に移動させてください。

- (8) ゲージを外し、原点復帰アイコン  を押して、押え棒抱き④とアームの間が 41mmになっているかを確認してください。

[ご注意] 41mmでない場合は再度 (7) (8) で調整してください。

- (9) 面板とゴム柱、XY モータカバーを元どおりに取り付けてください。



③：ゲージ ④：押え棒抱き ⑥：中押え駆動モータ ⑦：検出板セットねじ ⑧：検出板