# **企注意**

- ●絶縁抵抗測定の際は、端子に触れないでください。感電のおそれがあります。
- ●ギアモータの表面は高温になるので、素手でさわらないでください。やけどのおそれがあります。
- ●防爆形モータの場合、絶縁抵抗測定の際は、周囲にガス又は蒸気の爆発性雰囲気がないことを確認してください。爆発、引火のおそれがあります。
- ●異常が発生した場合の診断は、取扱説明書に基づいて実施してください。異常の原因を究明し対策処置を施すまでは絶対に運転しないでください。
- ●修理、分解、組立は、必ず専門家が行ってください。感電、けが、火災等のおそれがあります。

[注] お客様にて保守・点検を目的としてグリース・オイルシール・Oリングの交換が必要な場合は取扱説明書の最終ページに記載してある最寄の当社営業所もしくはCSセンターお客様技術相談デスクにお問い合わせください。ただし、お客様での交換に起因する不具合は当社保証範囲外となります。ご了承願います。

### 1 日常点検 2~3日ごとに点検してください。

点検項目 方 法		点検内容	
負 荷 電 流	電流計	銘板記載の定格電流以内であること	
騒 音	聴 感	異常音(ガタゴト音、周期音)がないこと	
	聴音棒	軸受部聴音棒を使用すると異常音がわかり易い	
振動	触 感	ギアケース、モータフレームの異常振動がないこと	
表 面 温 度 温度計		80℃以下のこと	
グリース漏れ	目 視	ケース、オイルシール、ブラケット等の接合部から漏れていないこと	

### 2 定期点検(8時間/日運転を想定します)

点検項目		点検目安		点検内容	
据え付けボルト		半	年	スパナでゆるみ確認 ゆるみは増し締め	
チェーン及び V ベ ル ト		半	年	張り具合(ゆるみ、張りすぎ)の確認 ゆるみ、張りすぎは調整してください	
モータの絶縁抵抗		半	年	絶縁抵抗器で500Vの時1MΩ以上のこと	
ブレーキ	ギャップ量	1 年または ブレーキ使用回数 100~150万回		適正ギャップ範囲か確認 調整は次ページの調整方法を参照して行ってください	
	摩擦板の厚さ	1	年	摩擦板の厚さを確認 1.5mm以下の時は交換又は当社工場で修理してください	

点検にて異常が認められた場合は、9.「故障の原因と対策」を参照して対策処置を行ってください。

## 3 ブレーキギャップの調整方法

## ① 危 険

- ギャップ調整時は、必ず電源を切って行ってください。けがの恐れがあります。また、キクナット を外してしまった場合、取付方向に御注意願います。誤った方向で取付致しますと破損の恐 れがあります。正しい方向につきましては■キクナット取付方法を御参照ください。
- 2 ギャップの点検、調整後は、本運転する前に電源を入、切してブレーキの動作を確認してくだ さい。落下、暴走事故のおそれがあります。
- 3 点検、調整後は、ファンカバーを外したままモータを運転しないでください。巻き込まれ、けがの おそれがあります。

#### ブレーキ付ギアモータのブレーキギャップの調整方法 (1)

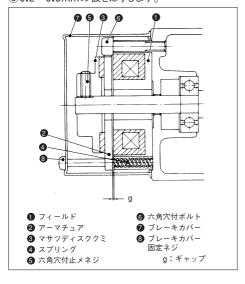
ブレーキを長時間使用いたしますと、摩擦板が摩耗しギャップ [g] が徐々に大きくなり ます。ギャップ [q] が吸引可能ギャップより広がりますと、マグネットを励磁しても アーマチュアの吸引が困難となりブレーキの解放ができなくなります。

その後も使用し続けますと、ブレーキが効いたままモータを回すことになりますので、 ブレーキやモータの異常発熱を起こしブレーキモータの機能を低下させます。本機 を安全に使用していただくために定期的(約1年毎又はブレーキ使用回数100~150 万回毎)にギャップの点検又は調整を行ってください。

### ■ギャップの調整方法(モータ容量 三相/50W)

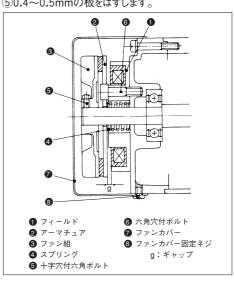
#### ●減速比1/240以下の場合

- ①ブレーキカバーを取りはずします。
- ②六角穴付止メネジをゆるめ、マサツディスククミをは
- ③フィールドとアーマチュアの間に0.2~0.3mmの 板をはさみマサツディスククミを押し込みます。
- ④六角穴付止メネジにゆるみ止めを塗布して締め込み ます。
- ⑤0.2~0.3mmの板をはずします。



#### ●減速比1/300以上の場合

- ①ファンカバーを取りはずします。
- ②十字穴付六角ボルトをゆるめ、ファン組をはずしま
- ③フィールドとアーマチュアの間に0.4~0.5mmの 板をはさみファン組を押し込みます。
- (4)十字穴付六角ボルトにゆるみ止めを塗布して締め 込みます。
- ⑤0.4~0.5mmの板をはずします。

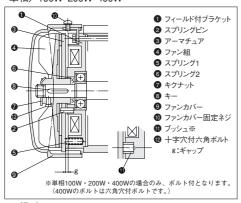


#### ■ギャップの調整方法

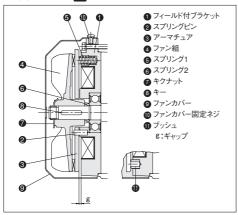
- ①ファンカバーを取りはずします。
- ②十字穴付六角ボルト(単相100W、200Wの場合)もしくは六角穴付ボルト(単相400Wの場合)を ゆるめ、キクナットの歯をファン組の溝より起こします。
- ③キクナットを軽くロックするまで締め込みます。
- ④次にゆるめる方向に100°~180°位もどします。このときキクナットを外してしまった場合、取付方向に御注意願います。(右図キクナット取付方向参照/三相50Wは除く)ギャップ量が適正ギャップであることをスキミゲージなどで確認します。
- ⑤ファン組の溝に一番近いキクナットの歯を折りまげ、十字穴付六角ボルト(単相100W、200Wの場合) もしくは六角穴付ボルト(単相400Wの場合)を締めます。

#### ■モータ容量

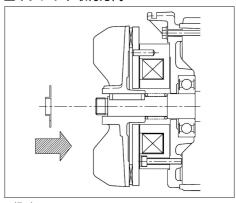
三相/0.1kW 0.2kW 0.4kW 単相/100W 200W 400W



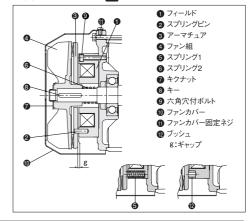
#### 三相/0.75kW 13



#### ■キクナット取付方向



三相/1.5kW·2.2kW 图



モータ	マ容量	吸引可能ギャップ	適正ギャップ
三相	単相		
50W 減速比1/240以下	_	g :0.5以下	g:0.2±0.1
50W 減速比1/300以上	_	g:0.8以下	g:0.4±0.1
0.1kW 0.2kW	100W 200W	g :2.3以下	g:1.9±0.1
0.4kW	_	g :1.8以下	g:1.4±0.1
_	400W	g :2.4以下	g:2.0±0.1
0.75kW 🖼	<u> </u>	g :2.4以下	g:2.0±0.1
1.5kW 2.2kW 🖼	<del>-</del>	g :1.0以下	g:0.4±0.1