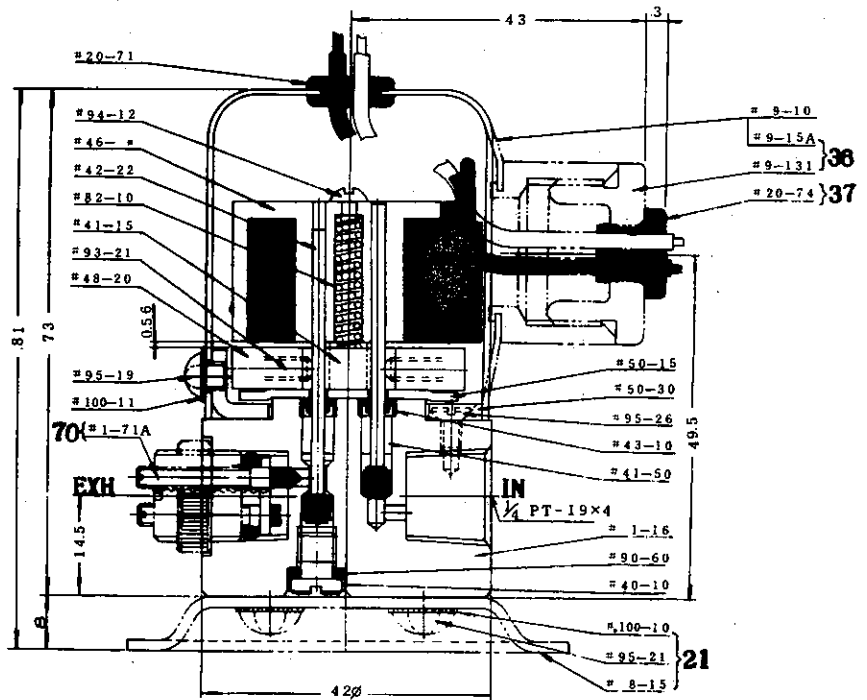


電磁弁 062-4E1 形分解組立要領

内部構造図

062-4E1



部品一覧表

No	品名	材質	個数	備考
1-16	バルブ本体	A2B2-0	1	無色アルマイト
8-15	ベース	SPC 1	1	黒色塗装
9-10	カバー	SPC 1	1	黒色塗装
20-71	配線口	ブナ N	1	
40-10	ブラグ	A3B1-0	2	無色アルマイト
41-15	スペーサ	PBB1-H	2	
41-50	ポベット軸案内	A3B2-T4	4	
42-22	ポベット軸	Bs BMD2+ブナ N	4	
43-10	シール	ブナ N	4	
46-*	コイル組立品	ポリエステルエナメル線B種	1	B種絶縁
48-20	可動子	ダイヤモンドTH系	1	硬質クロムメッキ
50-15	可動子カバー	SPC 1	1	Znメッキ
50-30	カバーホルダ	SPC 1	1	Znメッキ
82-10	可動子バネ	エルジロイ	1	輸入品
90-60	オリング	ブナ N	2	
93-21	4ミソ穴付ソケットネジ	SCM 3	4	黒染
94-12	十字穴付ナベ小ネジ	SWRM3	2	Znメッキ(MR332S)
95-19	十字穴付ナベ小ネジ	SWRM3	2	Znメッキ(MR4035S)
95-21	十字穴付ナベ小ネジ	SWRM3	2	Znメッキ(MR50b)
95-26	十字穴付サラ小ネジ	SWRM3	2	Znメッキ(MY30E)
100-10	外歯形歯付座金	SUS27CS	2	WTB5
100-11	外歯形歯付座金	SUS27CS	2	WTB4

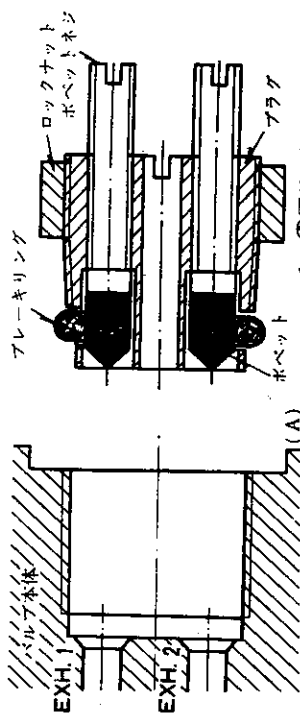
新形手動ボタンの構造

		シングルソレノイド (E1)			
		ノンロック形		ロック形	
		常時閉 (NC)	常時開 (NO)	常時閉 (NC)	常時開 (NO)
構造	構造				
	操作	ボタンを指先で押すとONし、離すとOFFします。		ボタンをドライバで押すとONし、離すとOFFします。押し90°回す(外側の溝と合わず)とロックすることができます。操作後は、必ずロックを解除しておいてください。	

		キーソレノイド (SE2)	ダブルソレノイド (E2)
構造	構造		
	操作	ボタンを指先で押すとONし、離すとOFFします。なお、ON状態にセットされている場合は手動操作はできません。試運転などの操作は、OFF状態にリセットしてから行ってください。 ●注意事項 次のような操作をすると、ON状態のままとなり、手動ボタンでOFFすることができなくなります。 1. 手動ボタンでONした状態でリセット電圧をかけた時。 2. または、リセット電圧をかけた状態で手動ボタンを操作した時。 このような状態になった時には、リセット電圧を1風かけで押し、リセット電圧をかけることで手動操作可能状態に戻ります。	キャップを外し、ボタンを指先で3回ONし、押しとOFFします。ボタンのロック機構はありませんが、空気圧により保持力がたります。

注) 3ポジション電磁弁の手動ボタンはシングルソレノイド常時開 (E1・NO)用と同じ構造です。

082-4E1-082-4E2-125-4E1形4方口電磁弁用スピードコントロール
取付上のご注意(性能を充分に満足いただけるために)

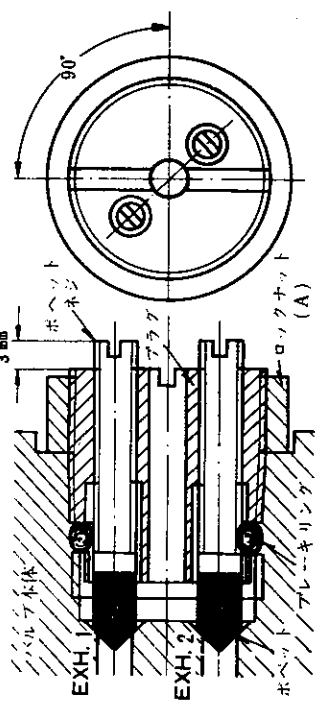


1 ④図は、既設あるいは在庫のバルブに、あとからスピードコントロールをプラグする場合の図です。上図の状態でご提供いたします。

2 ⑤図の様にドライバでプラグを、ロックナットの端面が、バルブ本体の座に当たるまでネジ込んで下さい。このときプレーキリング("O"リング)がバルブ本体のネジ干渉しますが、リングの外周にキズがついても、

ボールネジの回り止めが目的ですので大丈夫ありません。
3 ロックナットを指す指で必ず確認してプラグのドライバを垂直にし(ウラA図)つぎに2本のボールネジをドライバで、先端のボールネジがバルブ本体のEXH.1口を軽くふさぐまでネジ込んで下さい。この位置はウラの様に、ボールネジの端面がプラグ端面から約3mm程度とび出した状態で、指にわずかの抵抗を感じる位置です。このときネジ込みすぎると先端のボールネジを損傷することになりますのでご注意ください。以上の方法でボールネジEXH.1口の関係を正しく決めて下さい。
4 最後にロックナットを指でしっかりと締めて下さい。

082-4E1-082-4E2-125-4E1形4方口電磁弁用スピードコントロール
取付上のご注意(性能を充分に満足いただけるために)



1 ④図は、指定ご注文により、バルブ本体のEXH.1口にスピードコントロールを取り付けた正常な関係位置と構造を示したものです。2本の調節ネジの端面がプラグ端面から約3mmとび出しており、先端のボールネジが軽く、2ヶ所のEXH.1, EXH.2口のシート面をふさいでいる状況です。プラグと2つのEXH.1口は関係位置をもっており、正常な状態はプラグのドライバが垂直の向きで、プラグのロッキングナットは、緩めないように願います。
2 ⑤図は、EXH.2を開放、EXH.1は閉の状態です。2本のボールネジを徐々にドライバ(適当なもので結構です)で反時計方向に緩めるとEXH.1口は閉きシリンダのそれぞれの方角の速度を調節することができ、最初の位置から0.5mm(一回転)程度緩めるとほぼ完全開放となりそれ以上緩めるとスピードコントロールの作用をいたしません。ボールネジをプラグ端面から6mm以上緩めない様にお願いたします。それ以上緩めるとボールネジが破損することがありますのでご注意ください。

株式会社 小金井製作所

本社 東京都千代田区丸の内3-2-3(富士ビル)
電話=東京 213-6561(代表)
営業所 東京・大阪・名古屋・広島・福岡
長野



Y140112

S Z型パネルソー据付時注意事項

摩耗の全くない「新開発ブレーキ装置」の採用により据付時に一度調整するだけで今迄の様なわずらわしいブレーキ調整の必要はなくなりました。

1. 切断方法……………普通切断（上部から下方へ向って切断）

運転開始（最初は低速送りで行って下さい）



鋸台が下降し、下限リミットスイッチに接触後、少し下降した所で停止する様にブレーキタイマーを調整して下さい。

2. 停止位置……………鋸台が下限リミットスイッチに接触後、低速時で1～5mm位下降して停止する様に調整します。
この時高速送りに切換えても10～20mm以内になっているか各々3～4回繰返し、確認して下さい。

3. ブレーキタイマー……………本機への通電を停止して下さい。
の調整方法

制御ボックスのアルミ操作盤を手前には取はずします。

次にボックス内部プリント基板の最下部に緑色のテープを貼ってあるタイマー（デイレリレー）TR-8がありますのでテープをはずしてツマミを少し回転させます。

- 鋸台が下限リミットスイッチに接触後上昇して同スイッチから離れて停止する時……………←回転
調整後に鋸台が自動的に上昇する時（調整完了）
調整後に鋸台が自動的に上昇しない時（調整量不足）
- 鋸台が前述2の範囲内で停止する時……………そのまま（正常）
- 鋸台が前述2の範囲よりさらに下降して停止する時……………→回転
調整後に鋸台が自動的に上昇する時
（前述2の範囲内なら調整完了）
調整後に鋸台が自動的に上昇しない時（調整過多）

但し鋸台が下降し過ぎて最下部のゴムクッションへ当てないで下さい。

調整後は3～4回繰返し運転して2の範囲内に正しく調整されている事を確認して緑色のテープを必ず元通りに貼って下さい。

4. ブレーキ調整が……………毛引切断、又は往復切断に切換えてもそのまま使用出来ます。
正しければ

ブレーキは下降停止時のみブレーキ回路が動作します。

（毛引切断型にはS Z-K1カセット、往復切断型にはS Z-W1カセットが使用してあります。）