

6. IF 本体について

6.1 取り扱い

6.1.1 取り扱い

- ・必ず水平の状態に設置して下さい。
- ・他の装置や筐体がボウル及びトラフに接触しない様な場所に設置して下さい。
- ・持ち上げる時は、本体部分を把持して下さい。
- ・ケーブルに無理な負荷を加えないで下さい。
- ・ボウル内に傷・打痕を付けないで下さい。
- ・直進レール、セパレータ、センサに衝撃を与えないで下さい。

6.1.2 使用環境条件

1	室温 0 ~ 40
2	湿度 80%RH 以下 結露なきこと
3	屋内で直射日光があたらない場所
4	水滴、切削油等が飛散しない環境
5	揮発成分、腐食性ガスが発生しない場所
6	塵埃が多くないこと
7	0.5G を超える衝撃や、連続する振動が伝わらないこと
8	甚だしい電磁波、紫外線、放射線などが無いこと

6.1.3 清掃

- ・本体駆動部を清掃する場合は、柔らかい布等で汚れを拭いて下さい。
汚れが甚だしい時は中性洗剤またはアルコールを柔らかい布等に含ませて軽く拭き取る程度にして下さい。
- ・ボウル内および直進レール上面は、送りの性能を維持するためにも定期的に清掃して下さい。
清掃時は、いったん直進レール上のワークを排出させボウル内のワークもすべて取出してから、アルコールを含ませた柔らかい布で汚れを拭き取って下さい。
乾いた布で拭くとボウルが帯電し、ワークの材質によっては流れが悪くなる場合がありますので注意して下さい。
また、ボウルは樹脂製ですので決して有機溶剤を含む液体を使用しないで下さい。

6.2 部品の脱着方法



取り付け、取り外し作業は、必ず電源を切った状態で行ってください。

6.2.1 ボウルの脱着

直進レールの脱着時やボウルの摩耗や劣化による交換時に行います。



(1) ボウル取り外し

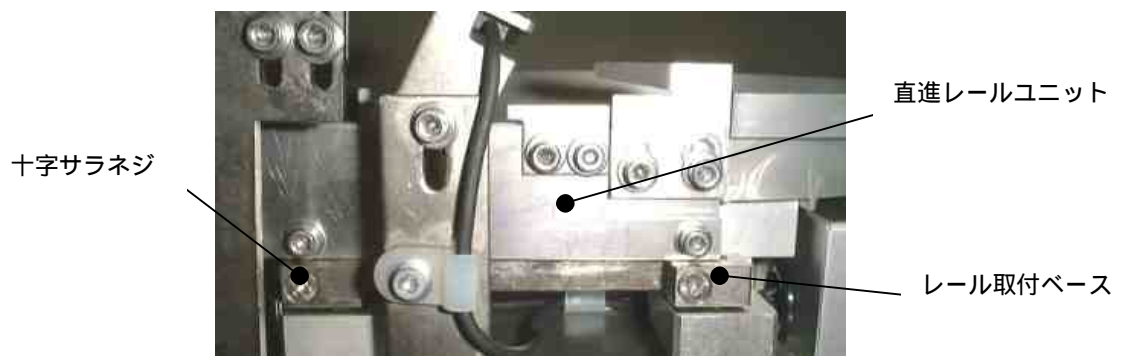
ボウル中心のサラネジをドライバで緩めます。
ボウルを取り外します。

(2) ボウル取り付け

ボウルをボウルブラケットにセットします。
ボウルをサラネジで固定します。

6.2.2 直進レールユニットの脱着

ワーク変更対応や直進レールの摩耗による交換時に行います。



(1) 直進レールユニット取り外し

ボウルを取り外します。(6.2.1 (1) ボウル取り外しの項を参照下さい)
レール取付ベースの十字サラネジ2本をドライバーで緩めます。
直進レールユニットを取り外します。

(2) 直進レールユニット取り付け

直進レールユニットをレール取付ベースにセットします。

直進レールユニットを十字サラネジ2本で固定します。

ボウルを取り付けます。(6.2.1(2) ボウル取り付けの項を参照下さい)

6.3 各位置の調整方法

6.3.1 直進レールユニットの調整



調整は、必ず電源を切った状態で行ってください。

(1) 直進レール幅の調整

ワークが整列するのに最適な幅に調整します。



直進レールユニットを取り外します。

(6.2.2(1) 直進レールユニット取り外しの項を参照下さい)

レール組付けボルト2本を取り外します。

ワークサイズに合わせ、幅長スペーサ(オプション)をレールにセットします。

直進レールとスペーサをレール組付けボルト2本で仮止めします。

2本の直進レールの上下面がフラットになるように位置を合わせます。

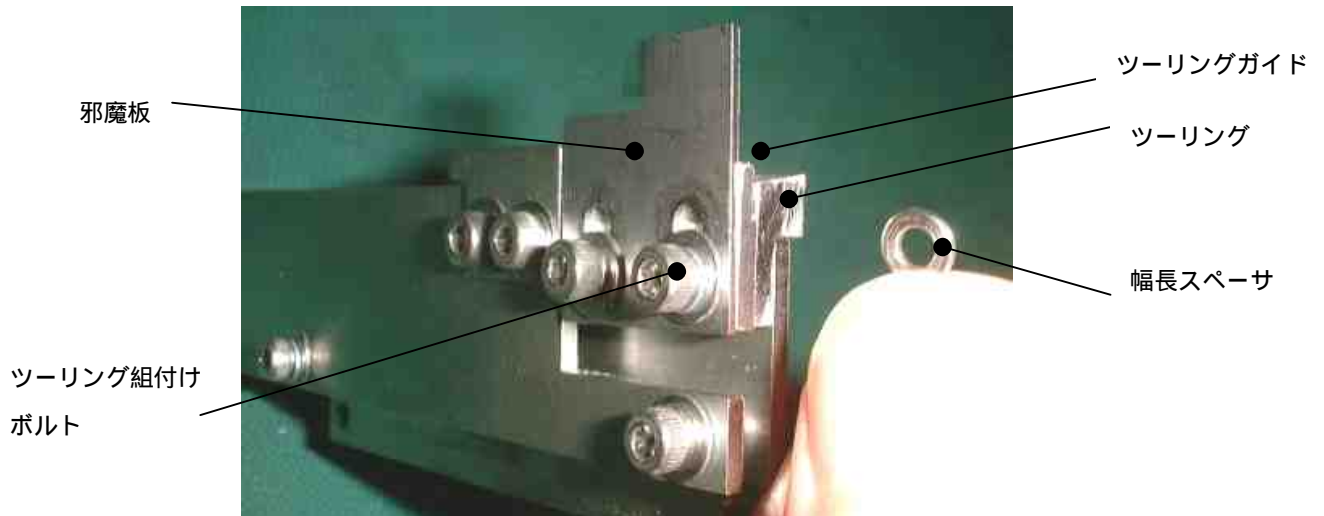
レール組付けボルトを締め付けて固定します。

直進レールユニットを取り付けます。

(6.2.2(2) 直進レールユニット取り付けの項を参照下さい)

(2) ツーリングの調整

ワークの方向（縦・横）を選別するのに最適な位置に調整します。



直進レールユニットを取り外します。

（ 6 . 2 . 2 (1) 直進レールユニット取り外しの項を参照下さい）

ツーリング組付けボルトを取り外します。

ワークサイズに合わせ、幅長スペーサ（オプション）をツーリングと
ツーリングガイドの間にセットします。

ツーリングとツーリングガイド、邪魔板、スペーサをツーリング組付けボルト
2本で仮止めします。

ワークに合わせて邪魔板の高さを調整します。

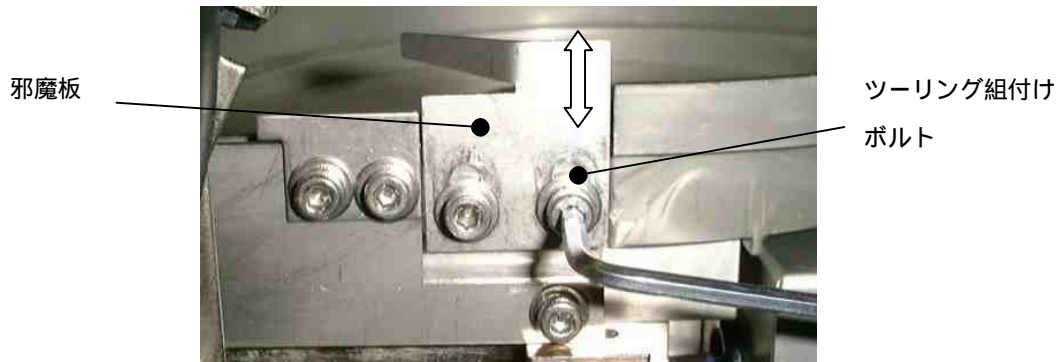
ツーリング組付けボルトを締め付けて固定します。

直進レールユニットを取り付けます。

（ 6 . 2 . 2 (2) 直進レールユニット取り付けの項を参照下さい）

(3) 邪魔板の調整

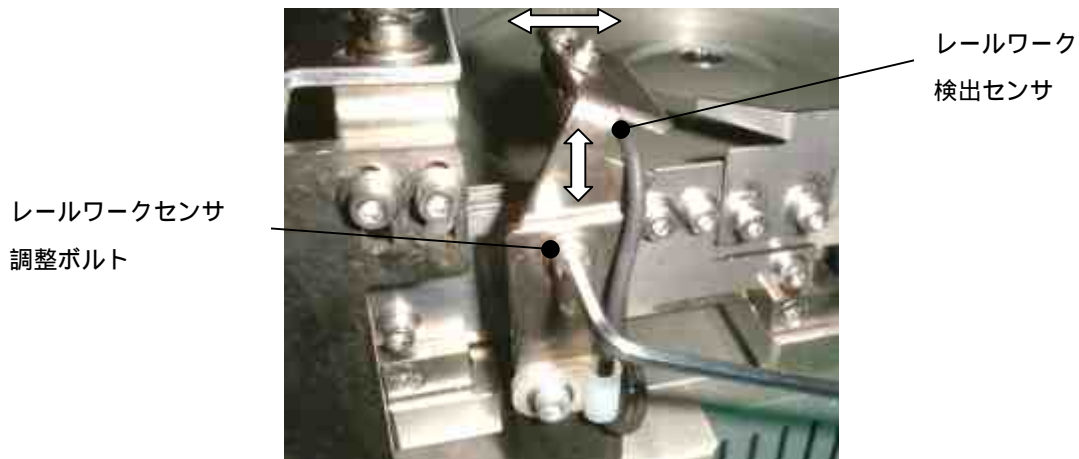
ワークの高さを選別するのに最適な位置に調整します。



ツーリング組付けボルト 2 本を緩めます。
ワークに合わせて邪魔板の高さを調整します。
ツーリング組付けボルトを締め付けて固定します。

6.3.2 レールワーク検出センサの調整

レール上のワーク有無判別ができる最適な位置に調整します。



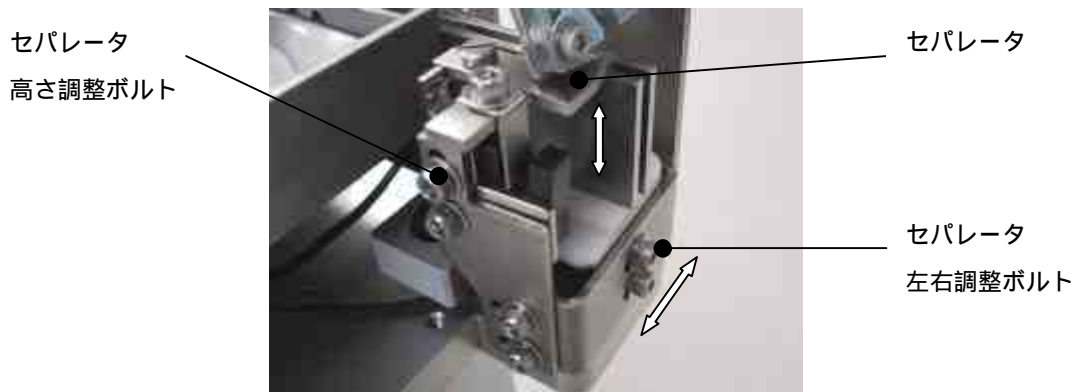
レールワーク検出センサの調整ボルトを緩めます。
センサがレール上のワーク有無を判別できる高さ・角度に調整します。
センサの緑ランプのみの点灯でワーク無し、赤ランプ点灯でワーク有りです。
レールワーク検出センサの調整ボルトを締め付けて固定します。

6.3.3 セパレータ1の調整



調整は、必ず電源を切った状態で行ってください。

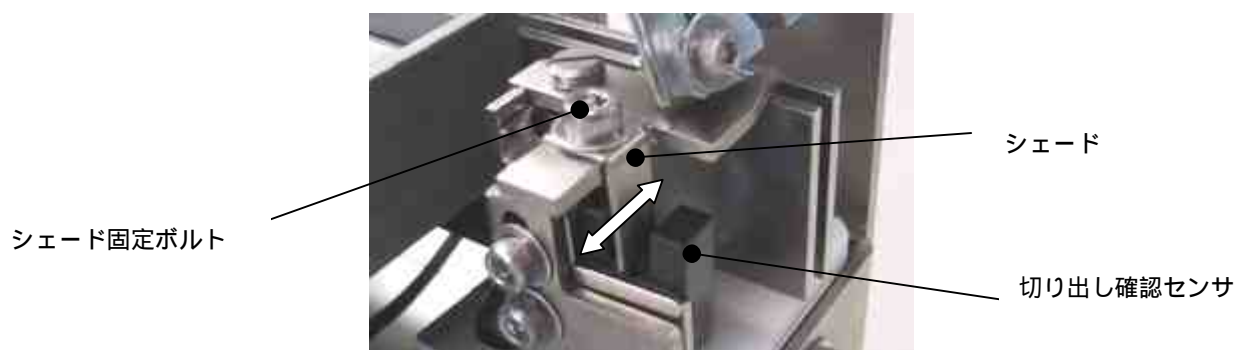
ワークの先端ストッパおよび切り出しができる最適な位置に調整します。



セパレータの高さ調整ボルト2本を緩めます。
 ワークに合わせてセパレータの高さを調整します。
 セパレータの高さ調整ボルトを締め付けて固定します。
 セパレータの左右調整ボルト2本を緩めます。
 ワークに合わせてセパレータの掛かり代を調整します。
 セパレータの左右調整ボルトを締め付けて固定します。

6.3.4 シェード(切り出し確認センサ)の調整 <手動用>

ワークの切り出しを検出する最適な位置に調整します。



シェードの固定ボルトを緩めます。
 ワークの切り出すストローク(切り出し確認センサのON・OFF状態)に合わせて、シェードの位置を調整します。
 センサの赤ランプ点灯で切り出し確認です。
 シェードの固定ボルトを締め付けて固定します。

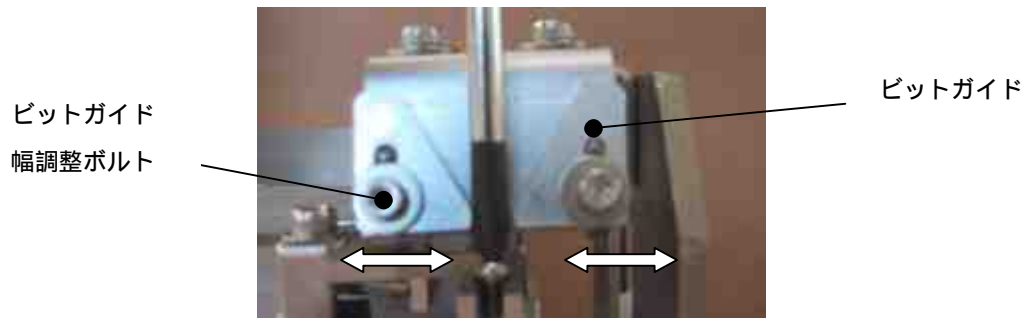
6.3.5 ビットガイドユニットの調整 <手動用>



調整は、必ず電源を切った状態で行ってください。

(1) ビットガイド幅の調整

ドライバビットの呼び込みに最適な位置に調整します。



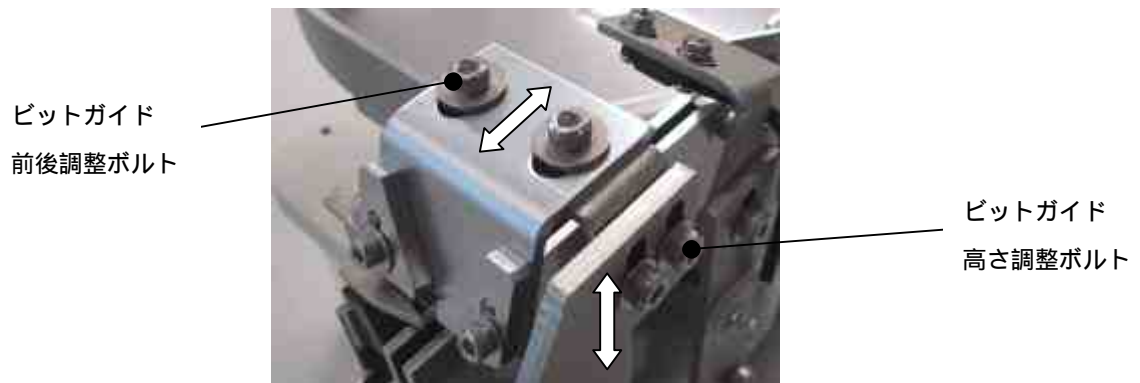
ビットガイドユニットの幅調整ボルト2本を緩めます。

使用するドライバビットの径に合わせてビットガイドの幅を調整します。

ビットガイドユニットの幅調整ボルトを締め付けて固定します。

(2) ビットガイドユニットの位置調整

ドライバビットがワークに着座する最適な位置に調整します。



ビットガイドユニットの高さ調整ボルト2本を緩めます。

ワークに合わせてビットガイドユニットの高さを調整します。

(セパレータに干渉しない位置に合わせて下さい)

ビットガイドユニットの高さ調整ボルトを締め付けて固定します。

ビットガイドユニットの前後調整ボルト2本を緩めます。

ビットガイドに沿ってドライバを滑らした時に、ドライバビットとレール上のワークの中心が合うように位置を調整します。

ビットガイドユニットの前後調整ボルトを締め付けて固定します。

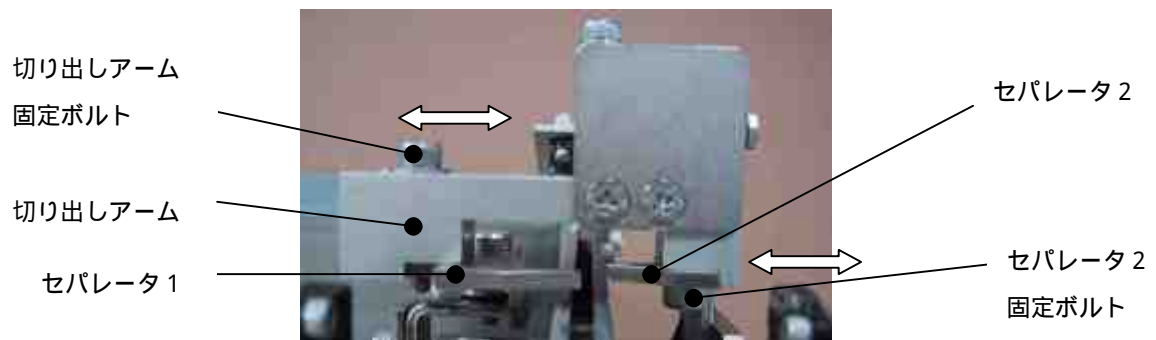
6.3.6 セパレータ2の調整 <自動機用>



調整は、必ず電源を切った状態で行ってください。

(1) セパレータ2横位置の調整

ワークの通過および切り出しのできる最適な位置に調整します。



切り出しアームの固定ボルトを緩めます。

ワークに合わせてセパレータ2の横位置を調整します。

切り出しアームの固定ボルトを締め付けて固定します。

(2) セパレータ前後間隔の調整

セパレータ2の固定ボルトを緩めます。

ワークに合わせてセパレータ1と2のクリアランスを調整します。

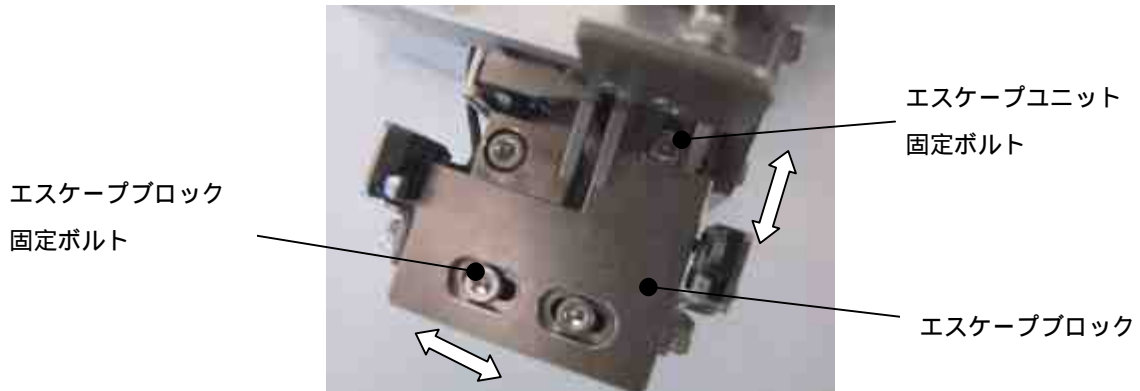
セパレータ2の固定ボルトを締め付けて固定します。

6.3.7 エスケープの調整 <自動機用>



調整は、必ず電源を切った状態で行ってください。

ワークの位置決めに最適な位置に調整します。



(1) エスケープ溝幅の調整

エスケープブロックの固定ボルト2本を緩めます。

ワークに合わせてエスケープブロックを動かし、溝幅を調整します。

エスケープブロックの固定ボルトを締め付けて固定します。

(2) エスケープ前後位置の調整

エスケープユニットの固定ボルト2本を緩めます。

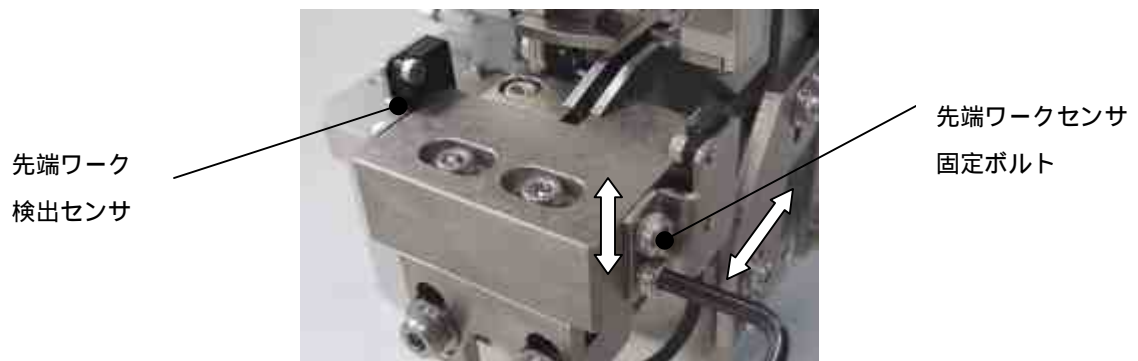
ワークに合わせてエスケープユニットの前後位置を調整します。

ワークをエスケープ溝先端（エスケープブロック側）に寄せた状態で、振動停止時の直進レール先端とのクリアランスが1.5～2mm程度になるようにします。

エスケープユニットの固定ボルトを締め付けて固定します。

6.3.8 先端ワーク検出センサの調整 <自動機用>

エスケープ上のワーク有無の判別ができる最適な位置に調整します。



先端ワーク検出センサの固定ボルトを緩めます。

センサがエスケープ上のワーク有無を判別できる位置に調整します。

センサの緑ランプのみの点灯でワーク無し、赤ランプ点灯でワーク有りです。

先端ワーク検出センサの固定ボルトを締め付けて固定します。

6.4 フィーダ本体 仕様

6.4.1 手動用

タイプ	i-Feed 90M	i-Feed 135M	i-Feed 200M
適用ネジサイズ	M1.6~M2.3 ネジ長さ MAX : 14mm	M2.6~M4.0 ネジ長さ MAX : 18mm	M4.0~M6.0 ネジ長さ MAX : 21mm
ボウル容量	30CC (120~80本)	90CC (160~100本)	260CC (200~120本)
振動方式	2相ステップモータによる水平振動		
使用電源	AC100V 0.6A(ACアダプタ付属)		
検出機能	レールワーク検出センサ・切り出し確認センサ		
ボウル材質	ABS樹脂		
本体重量 (ワーク含まず)	3.2kg	3.4kg	3.8kg

適用最大サイズのネジ入り数

6.4.2 自動機用

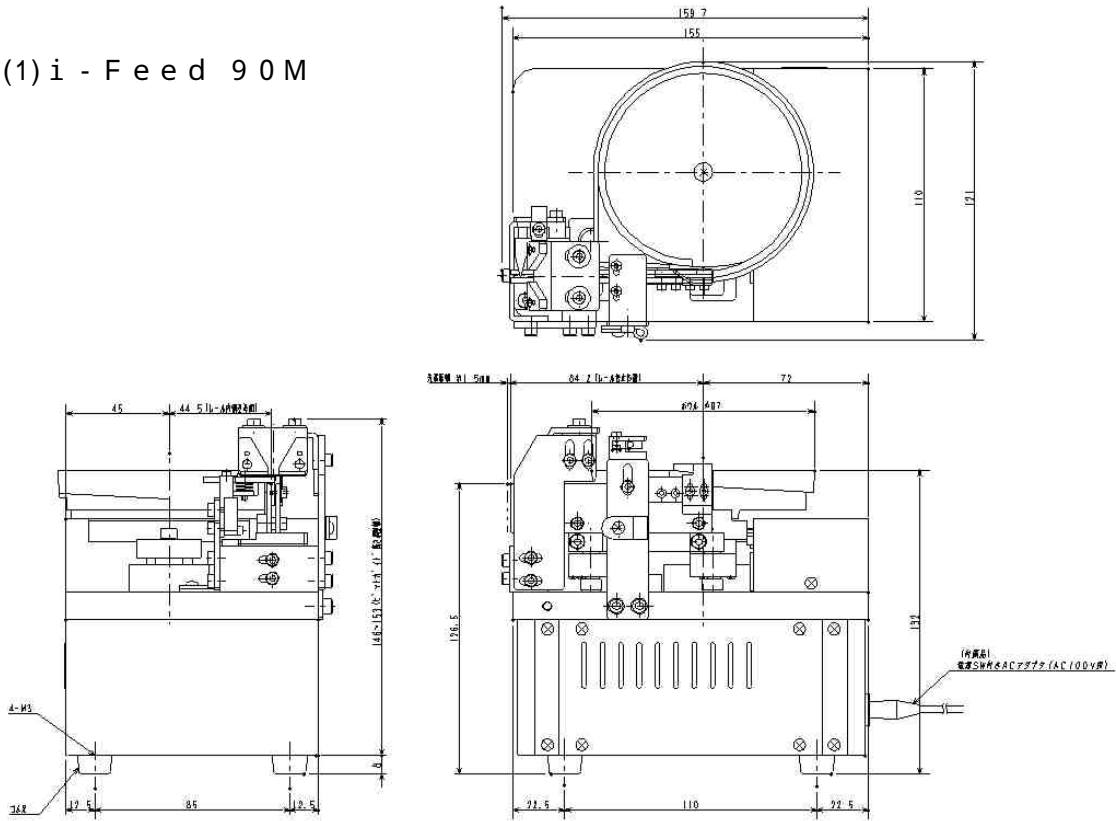
タイプ	i-Feed 90A	i-Feed 135A	i-Feed 200A
適用ネジサイズ	M1.6~M2.3 ネジ長さ MAX : 14mm	M2.6~M4.0 ネジ長さ MAX : 18mm	M4.0~M6.0 ネジ長さ MAX : 21mm
ボウル容量	30CC (120~80本)	90CC (160~100本)	260CC (200~120本)
振動方式	2相ステップモータによる水平振動		
使用電源	DC24V (±5%) 1.0A		
使用エア圧 (ワークスケープ部)	0.3~0.7Mpa (3~7kgf/cm ²)		
検出機能	レールワーク検出センサ・先端ワーク検出センサ		
ボウル材質	ABS樹脂		
本体重量 (ワーク含まず)	3.4kg	3.6kg	4.0kg

適用最大サイズのネジ入り数

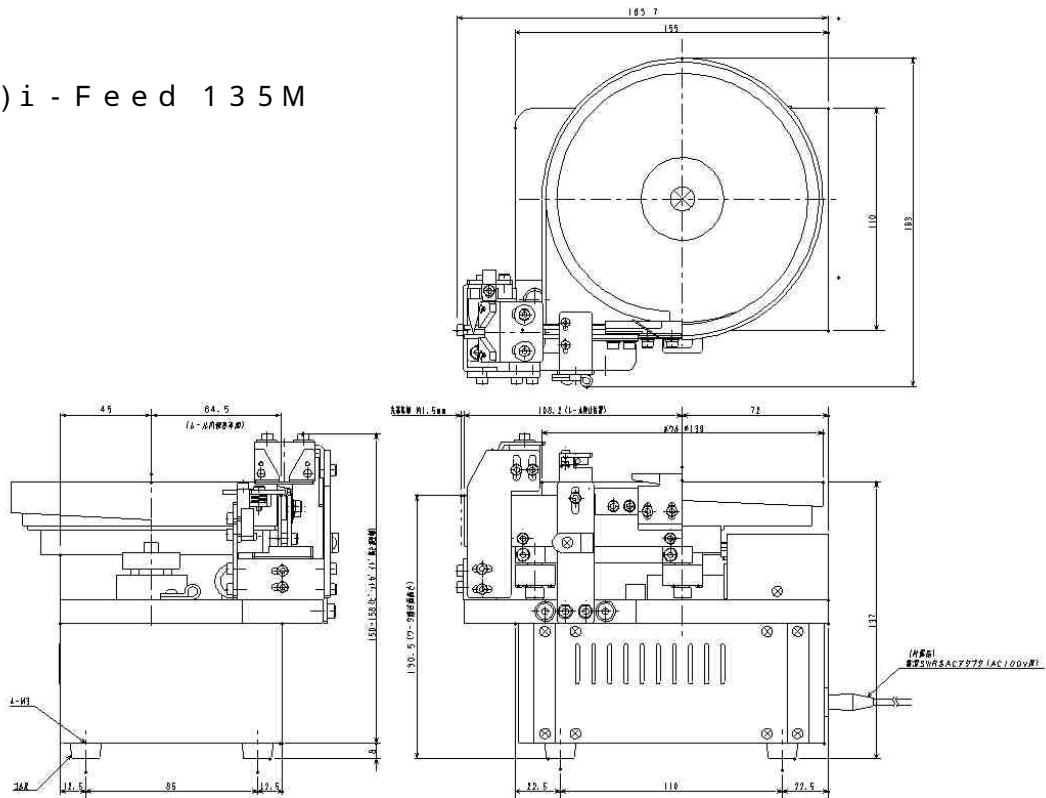
6.5 フィーダ本体 外形図

6.5.1 手動用

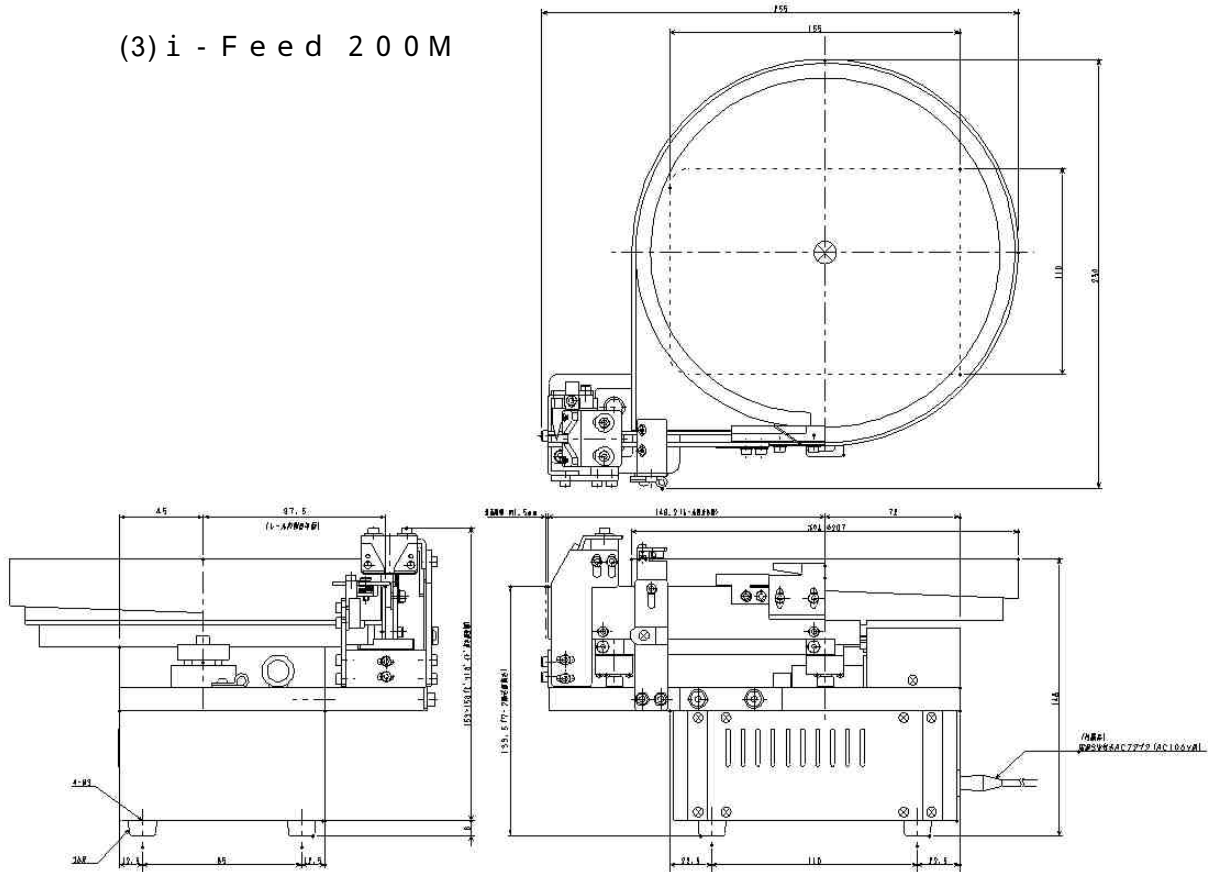
(1) i - Feed 90M



(2) i - Feed 135M

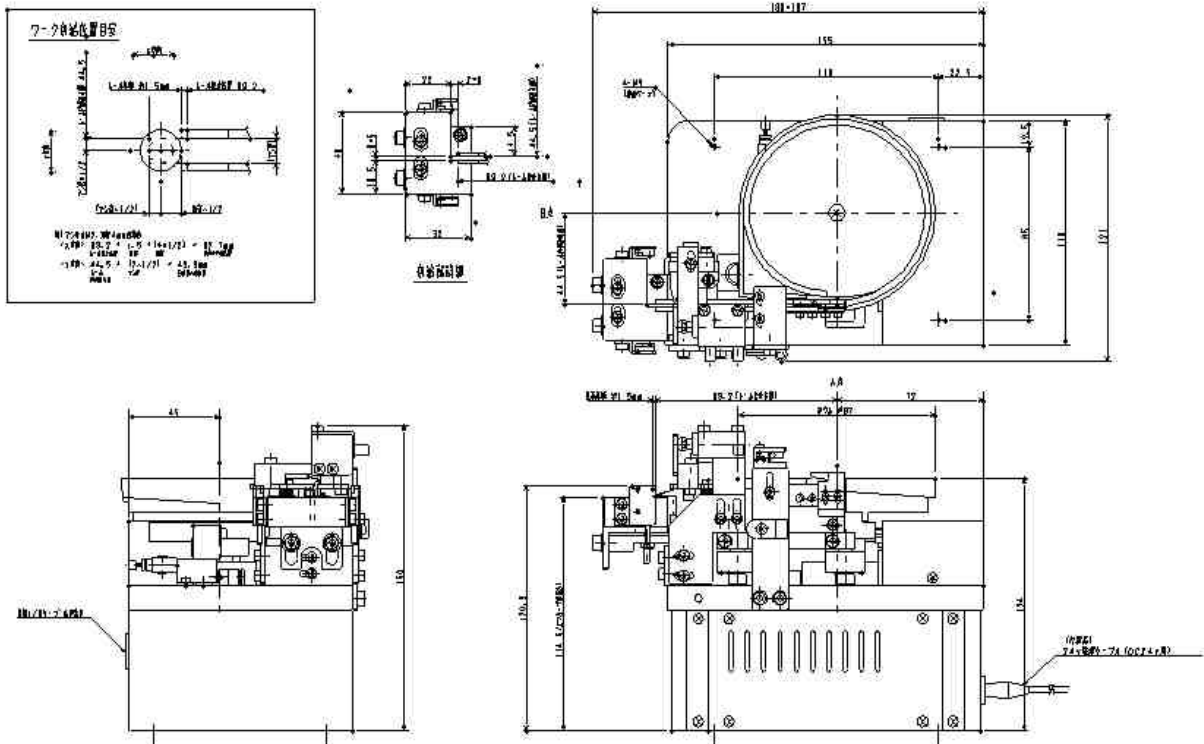


(3) i - Feed 200 M

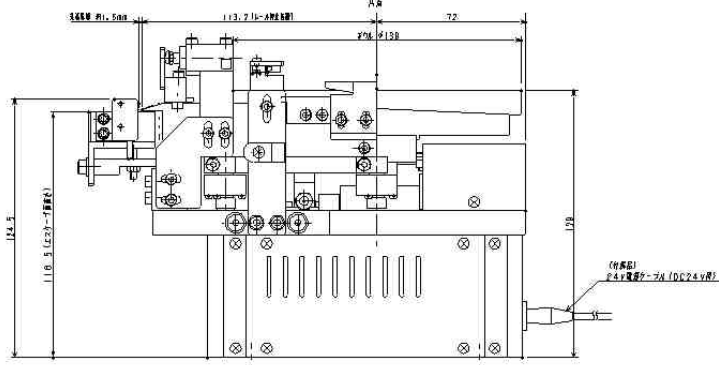
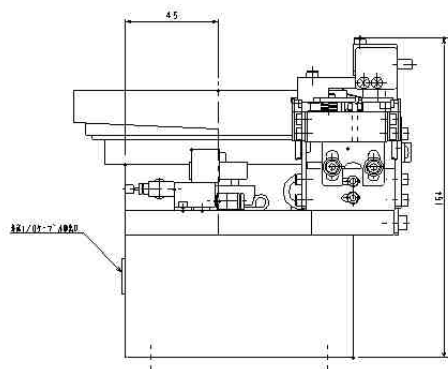
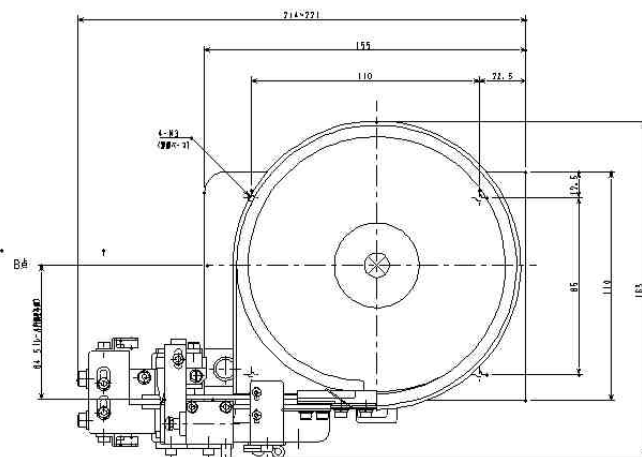
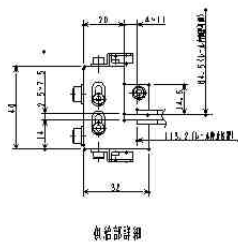
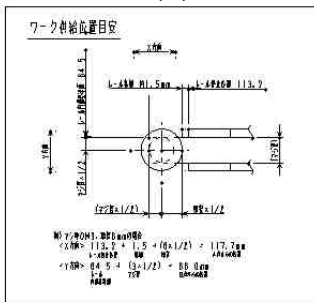


6.5.2 自動機用

(1) i - Feed 90 A



(2) i - Feed 135 A



(3) i - Feed 200 A

