

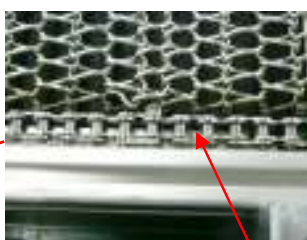
# Aiキュア 製造標準書

品番: ANUP3, 6, 7000  
M04コンベア

パナソニック電工SUNX株式会社  
プロセッシング機器事業部

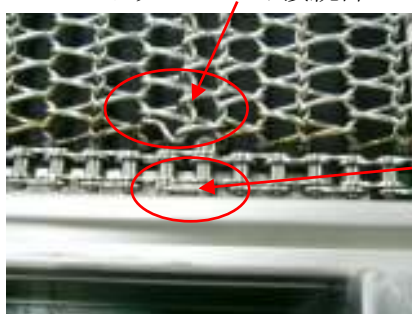
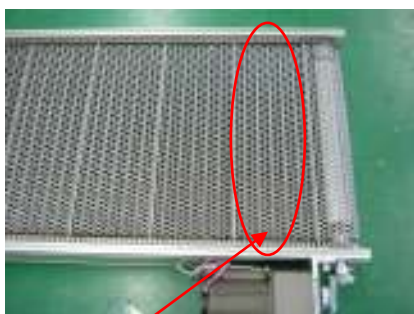
<b>手 順 書</b>						工程名:メッシュベルトの交換方法 (1/3)			承認	確認	作成			
											久木原			
製品名: Aiキュア		品番: ANUP 3/6/7000		工程NO: 1										
NO	使用部品名	員数	図番	NO	使用部品名	員数	図番	NO	使用部品名	員数	図番	NO	使用工具名	番号
①	本体	1		⑥				⑪				(A)	ラジオペンチ	
②	メッシュベルト	1		⑦				⑫				(B)	M5用スパナ	
③				⑧				⑬				(C)		
④				⑨				⑭				(D)		
⑤				⑩				⑮				(E)		

メッシュベルトには下の写真のようにガイド用チェーンが**両サイド**に付いています。メッシュベルトの交換は次の手順で行います。



ガイド用チェーン

1. まず現在使用しているメッシュベルトの接続部を見つけるために、ガイド用チェーンの接続部を探します。



メッシュベルト接続部

【 作 業 ポ イ ン ト 】

ガイド用チェーンの接続部には、下のような**継手リンク**が有ります。



クリップ

メッシュベルトを交換するときはガイド用チェーンの接続部をこのモーター位置辺りに移動させて下さい。

メッシュベルトの接続部はガイド用チェーンの接続部とほぼ同じ位置に有ります。

2. 両サイドの端にあるボルトを回してベルトのテンションを緩めガイド用チェーン及びメッシュベルトの接続部を外して下さい。



矢印の位置まで緩めます。



ガイド用チェーンは、継手リンクの**クリップ**をペンチで外すと、外れます。

メッシュベルトの接続部の針金を、先端部を真直ぐにしてから抜きます。  
 (メッシュベルトの接続部は一本の針金で縫い合わせるように通してあります。)

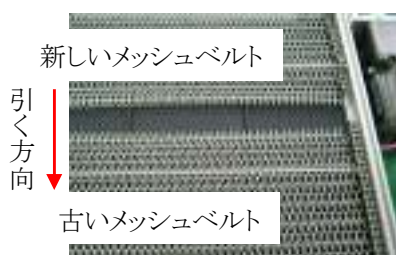


作成日		2004-9-22					作成者	承認者
改定履歴	改定日	改定理由・内容						
	年月日							
	年月日							

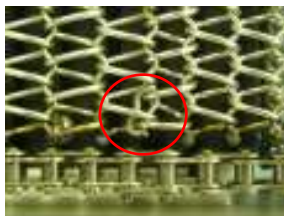
※マニュアルにより調整中、安全上の問題が発生しても弊社では責任を負いかねます。

<b>手 順 書</b>						工程名:メッシュベルトの交換方法 (2/3)			承認	確認	作成			
製品名: Aiキュア		品番: ANUP 3/6/7000		工程NO: 2					(久木原)					
NO	使用部品名	員数	図番	NO	使用部品名	員数	図番	NO	使用部品名	員数	図番	NO	使用工具名	番号
①	本体	1		⑥				⑪				(A)	ラジオペンチ	
②	メッシュベルト	1		⑦				⑫				(B)	M5用スパナ	
③				⑧				⑬				(C)		
④				⑨				⑭				(D)		
⑤				⑩				⑮				(E)		

3. 交換するメッシュベルトと古いベルトを仮接続し、ゆっくり引きながら新しいベルトと入れ換えて下さい。(コンベア下部分のメッシュベルトの交換を容易にするため)



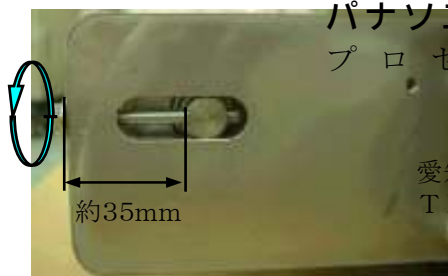
4. 新しいベルトと入れ換わったところで、古いベルトとの仮接続を外し、両サイドのガイド用チェーンを継手リンクで接続して下さい。その後、新しいメッシュベルトの両端を接続して下さい。



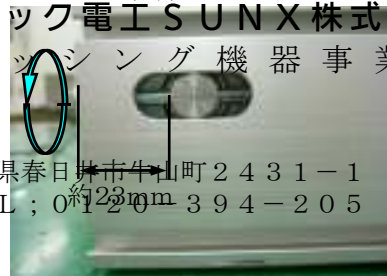
針金を通し終わったら、写真のようにメッシュベルトにからめるように両端を折り曲げて下さい。

5. ベルトのテンションを張り、手で軽く回ることを確認して下さい。

・P3/6000の場合



・P7000の場合



パナソニック電工SUNX株式会社  
プロセッシング機器事業部

愛知県春日井市牛山町2431-1  
TEL; 0120-394-205

【作業ポイント】

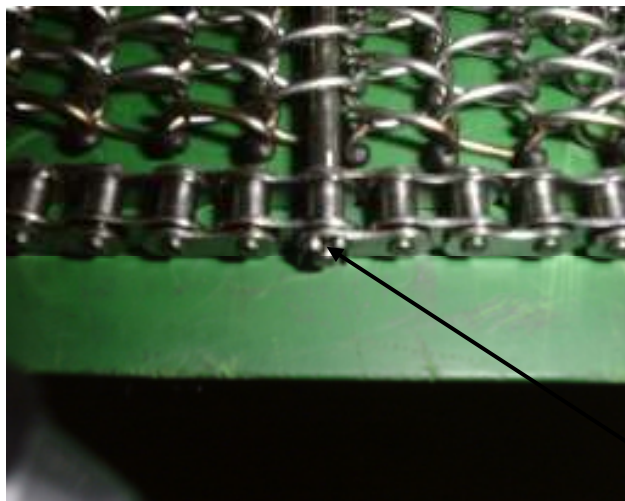
両サイドのチェーンのピッチがずれないように注意して下さい。

再度両サイドのチェーンのピッチがずれていないか確認して下さい。

両サイドのチェーンにグリースを塗って使用して下さい。(3~4週間毎)

作成日	2004-9-22			作成者	
改定履歴	改定日	改定理由・内容			承認者
	年月日				
	年月日				

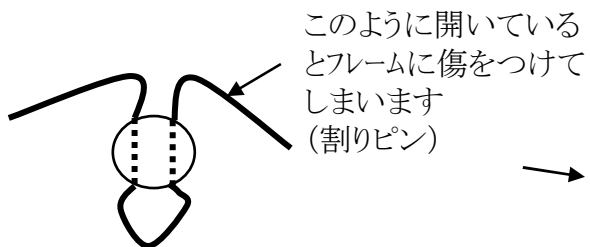
<h1>手 順 書</h1>						工程名:メッシュベルトの交換方法 (3/3)			承認	確認	作成			
						製品名: Aiキュア			品番: ANUP3154			工程NO: 3		
NO	使用部品名	員数	図番	NO	使用部品名	員数	図番	NO	使用部品名	員数	図番	NO	使用工具名	番号
①	割りピン	30		⑥				⑪				(A)	ラジオペンチ	
②				⑦				⑫				(B)		
③				⑧				⑬				(C)		
④				⑨				⑭				(D)		
⑤				⑩				⑮				(E)		



この部分の  
割りピン



ラジオペンチ等  
で矢印の方向  
へ折り曲げて  
下さい



割りピンの品番  
(JIS; B1351)

作成日 2002-12-12

改定履歴	改定日	改定理由・内容	作成者	承認者
	年月日			
	年月日			