



이 절차에서 사용되는 품목

제공된 품목		본체 액세서리
스핀들 유닛 (1)	짧은 벨트와 긴 벨트 (각 1개)*	T자형 육각 드라이버 (1)

* 두 종류의 벨트가 제공됩니다. DWX-51D 및 DWX-52DC, DWX-52D, DWX-52DCi에는 더 긴 벨트(길이: 170mm)를 사용하십시오.

교체

⚠경고

교체 작업을 수행하기 전에 기기의 전원 스위치를 끄고 기기에서 전원 코드를 뽑으십시오. 기기가 전원에 연결된 상태에서 이러한 작업을 시도하면 부상이나 감전이 발생할 수 있습니다.

⚠주의

이 지침에 지정된 작업을 수행하고 지침에 지정되지 않은 영역을 만지지 마십시오. 기기가 예상치 못한 방향으로 움직여 부상이나 화상을 입을 수 있습니다.

⚠주의

밀링이 끝난 직후 스핀들 유닛이나 주변을 만지지 마십시오. 화상을 입을 수 있습니다.

⚠주의

교체 작업을 수행하기 전에 밀링 버를 제거하십시오. 날에 닿으면 부상을 입을 수 있습니다.

1. 교체를 위한 준비

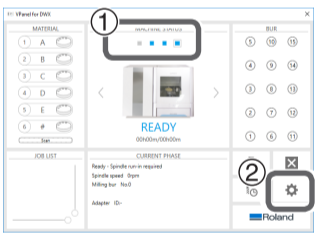
* 모델에 따라 그림이 다를 수 있습니다. (본 설명서의 그림은 DWX-52DCi 제품을 기준으로 합니다.)

1 전원 스위치를 켜 스핀들 유닛을 대기 위치로 이동합니다.

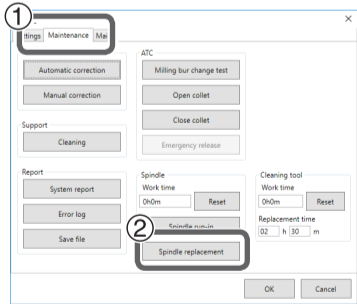
2 밀링 버가 스핀들 유닛에 장착되어 있으면 기기의 작동 버튼을 누른 후 스핀들 유닛에서 밀링 버를 제거하십시오.

3 VPanel을 표시합니다. 작업 트레이에서 VPanel 아이콘을 클릭합니다. VPanel이 나타납니다. VPanel이 올바르게 표시되지 않으면 기기와 함께 제공된 사용 설명서를 확인하십시오.

4 ① VPanel의 메인화면에서 작동할 기기를 선택합니다. 여러 대의 기기를 연결한 경우 아이콘을 클릭하여 기기 간에 전환할 수 있습니다. ② 를 클릭합니다. [Settings] 창이 나타납니다.



5 스핀들 유닛의 위치를 조정합니다. ① [Maintenance] 탭을 클릭합니다. ② [Spindle replacement]를 클릭합니다. 스핀들 유닛이 이동합니다.

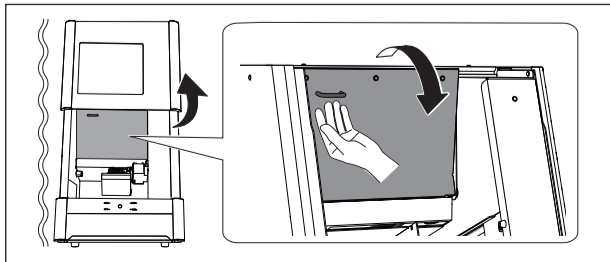


6 위의 준비가 완료되면 기기의 전원 스위치를 끄고 기기에서 전원 코드를 뽑으십시오.

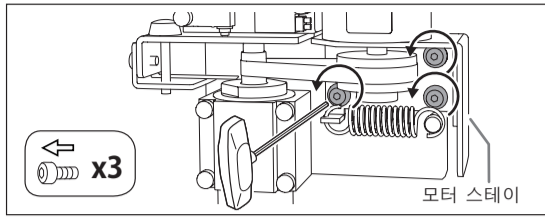
2. 스핀들 유닛 교체

그림의 의미			
제거	장착	풀다	조이다

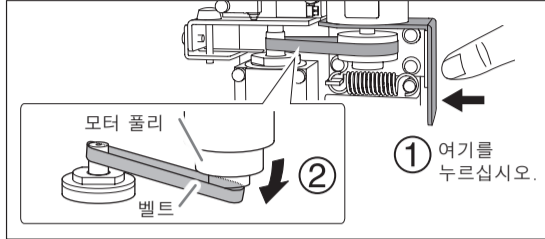
1 유지보수 커버를 엽니다. 먼저 전면 커버를 열고 유지 보수 커버를 엽니다.



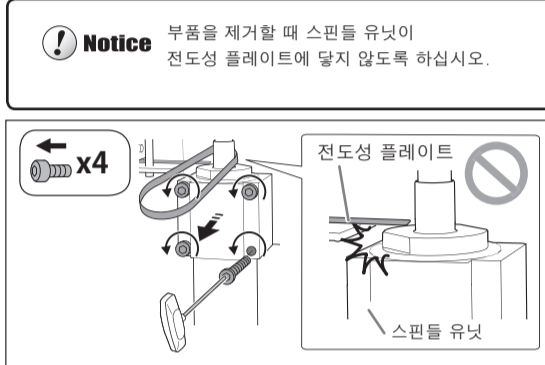
2 모터 스테이를 고정하는 나사를 풀니다. 나사를 두 바퀴 정도 풀니다.



3 한쪽에서 벨트를 제거하십시오. 그림에서 화살표로 표시된 위치를 밀링 머신의 왼쪽으로 밀어 모터 풀리에서 벨트를 제거합니다.

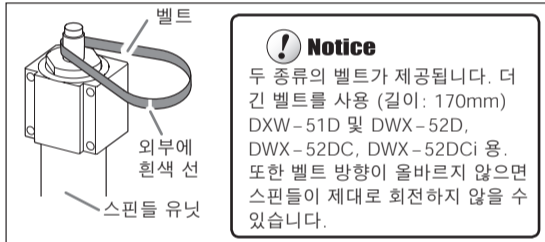


4 스핀들 유닛을 제거합니다. 나사를 제거한 다음 스핀들 벨트와 스핀들 유닛을 모두 정면으로 잡아당깁니다.

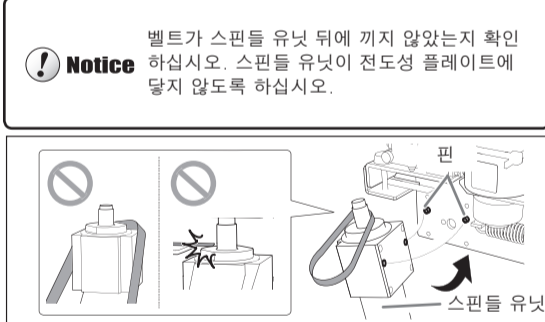


3. 새 스핀들 유닛 장착

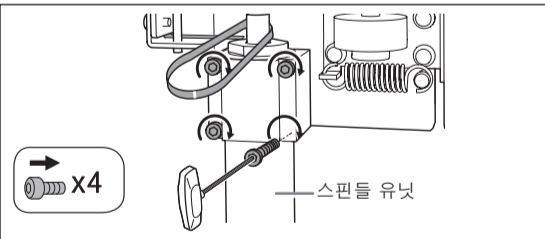
1 벨트를 새 스핀들 유닛에 장착하십시오. 제공된 새 벨트를 사용하여 흰색 선이 벨트 외부에 배치되도록 합니다.



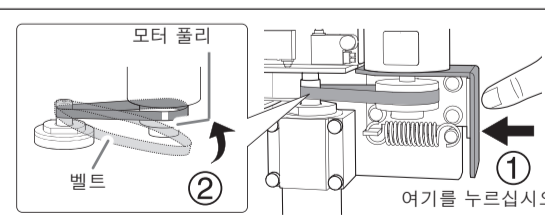
2 스핀들 유닛을 장착합니다. 스핀들 유닛을 핀에 장착합니다.



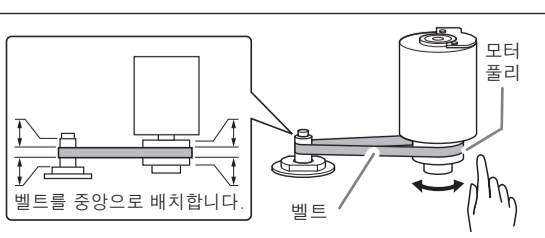
3 스핀들 장치를 고정합니다. 나사로 스핀들 유닛을 고정합니다.



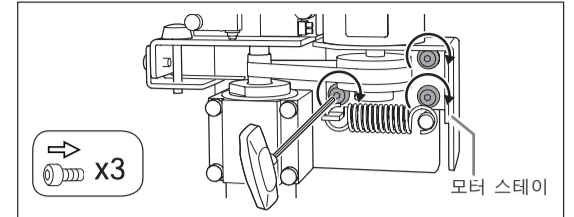
4 모터 풀리에 벨트를 장착합니다. 그림에서 화살표로 표시된 위치를 밀링 머신의 왼쪽으로 밀어 모터 풀리에 벨트를 고정합니다.



5 벨트 위치를 조정하십시오. 모터 풀리를 돌리면 벨트가 움직입니다. 풀리를 앞뒤로 돌려 아래 그림의 위치에 벨트를 조정하십시오.



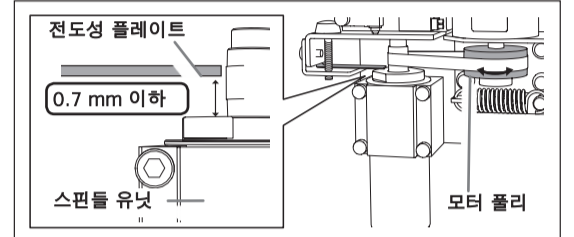
6 모터 스테이를 고정합니다. 나사를 조입니다.



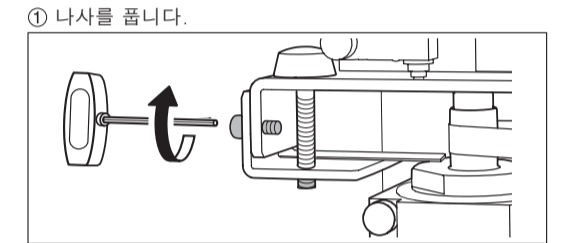
4. 전도성 플레이트의 위치 조정

1 전도성 플레이트의 위치를 확인하십시오.

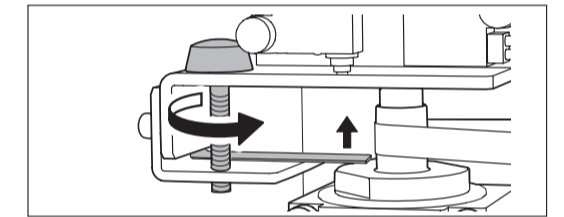
다음 3가지 사항을 확인하십시오. 모든 포인트가 충족되면 ④ 단계로 이동합니다. 충족되지 않은 점이 있으면 ② 단계로 이동합니다. ① 전도성 플레이트와 스핀들 유닛은 서로 접촉하지 않습니다. ② 모터 풀리가 회전할 때 전도성 플레이트와 스핀들 유닛이 서로 접촉하거나 비정상적인 소음이 발생하지 않습니다. ③ 전도성 플레이트와 스핀들 유닛 사이의 거리는 0.7mm 이하입니다. (참고로 전도성 플레이트의 두께는 0.2mm입니다.)



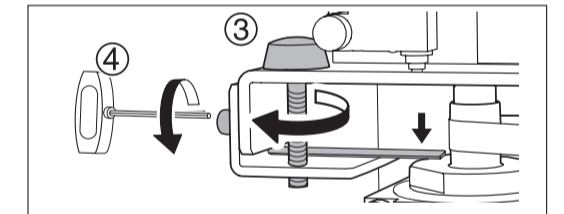
2 전도성 플레이트의 위치를 조정합니다.



① 나사를 풀니다. ② 전도성 플레이트와 스핀들 유닛이 접촉될 때까지 조정 나사를 반시계 방향으로 돌립니다.



③ 조정 나사를 시계 방향으로 완전히 한 바퀴 돌립니다. ④ ①에서 풀 나사를 조입니다.

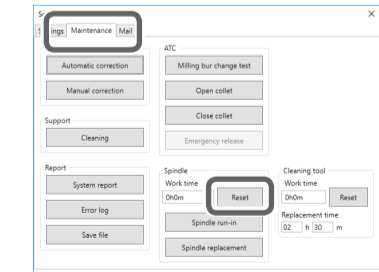


3 전도성 플레이트가 ① 단계의 요구 사항을 충족하는 위치에 있는지 확인합니다. 4 유지보수 커버를 닫은 다음 전면 커버를 닫으십시오. "2. 스핀들 유닛 제거"의 ① 단계를 참조하십시오. 5 전원 코드를 연결한 다음 기기의 전원 스위치를 켭니다.

5. 스핀들 유닛을 교체한 후 작업 수행

1 스핀들 유닛의 작업 시간을 재설정합니다.

① VPanel을 표시하고 를 클릭합니다. ② [Maintenance] 탭에서 [Reset]를 클릭합니다.



2 스핀들 유닛을 Run-in합니다.

스핀들을 Run-in을 하지 않으면 스핀들 회전이 불안정해질 수 있습니다. 작업 수행 방법에 대한 지침은 밀링 머신에 제공된 설명서를 참조하십시오. Run-in 시 비정상적인 소음이 없는지 확인하십시오. 비정상적인 노이즈가 발생하면 전도성 플레이트가 스핀들에 닿을 수 있습니다. 섹션 4.의 ② 단계부터 다시 시작 합니다.

3 밀링 머신의 자동 보정을 수행합니다.

자동 보정을 수행하지 않으면 밀링 결과가 바람직하지 않을 수 있습니다. 작업 수행 방법에 대한 지침은 밀링 머신에 제공된 설명서를 참조하십시오.