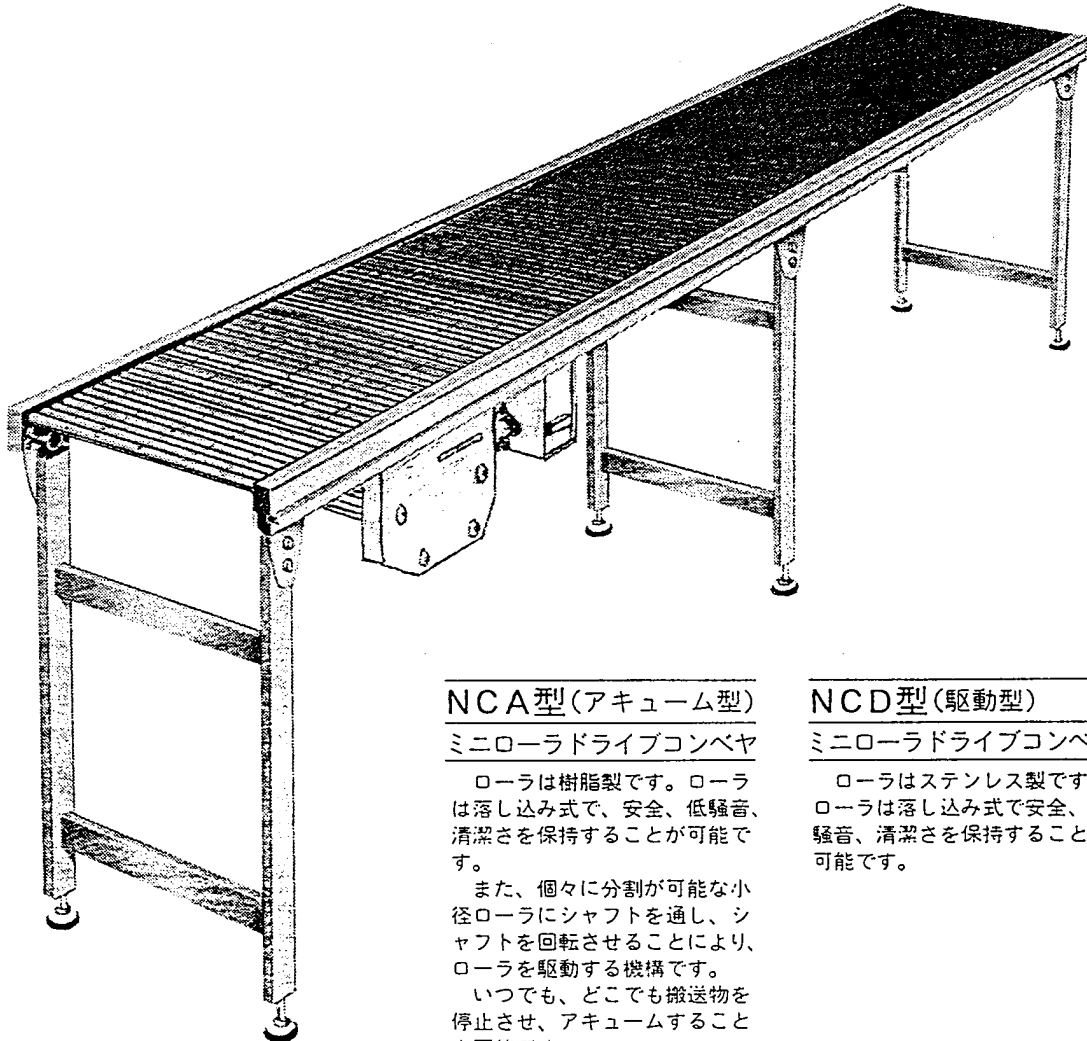


NICE CONVEYOR. ナイスコンベヤ

【取扱説明書】

NCA型 (ミニローラドライブコンベヤ=アキューム型)

NCD型 (ミニローラドライブコンベヤ=駆動型ステンレスローラ)



NCA型(アキューム型)

ミニローラドライブコンベヤ

ローラは樹脂製です。ローラは落とし込み式で、安全、低騒音、清潔さを保持することが可能です。

また、個々に分割が可能な小径ローラにシャフトを通し、シャフトを回転させることにより、ローラを駆動する機構です。

いつでも、どこでも搬送物を停止させ、アキュームすることも可能です。

NCD型(駆動型)

ミニローラドライブコンベヤ

ローラはステンレス製です。ローラは落とし込み式で安全、低騒音、清潔さを保持することが可能です。



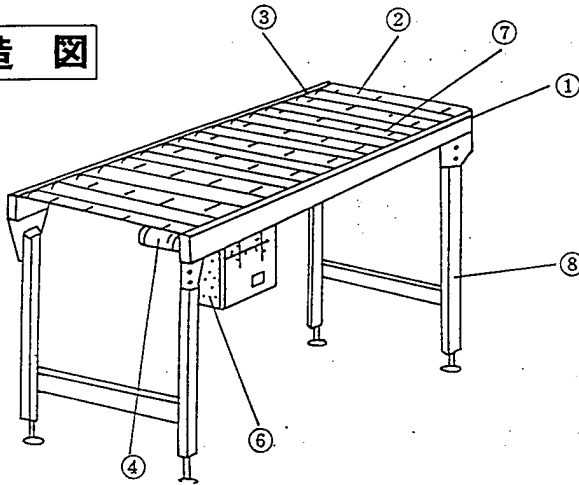
人と物流の調和を考える

セントラルコンベヤ株式会社

1. 構造説明

キャリヤローラ端の下に細い平ベルトを走らせ、ベルトのフリクションにより、シャフトを回転させ樹脂ローラに回転力を伝達し搬送するコンベヤです。

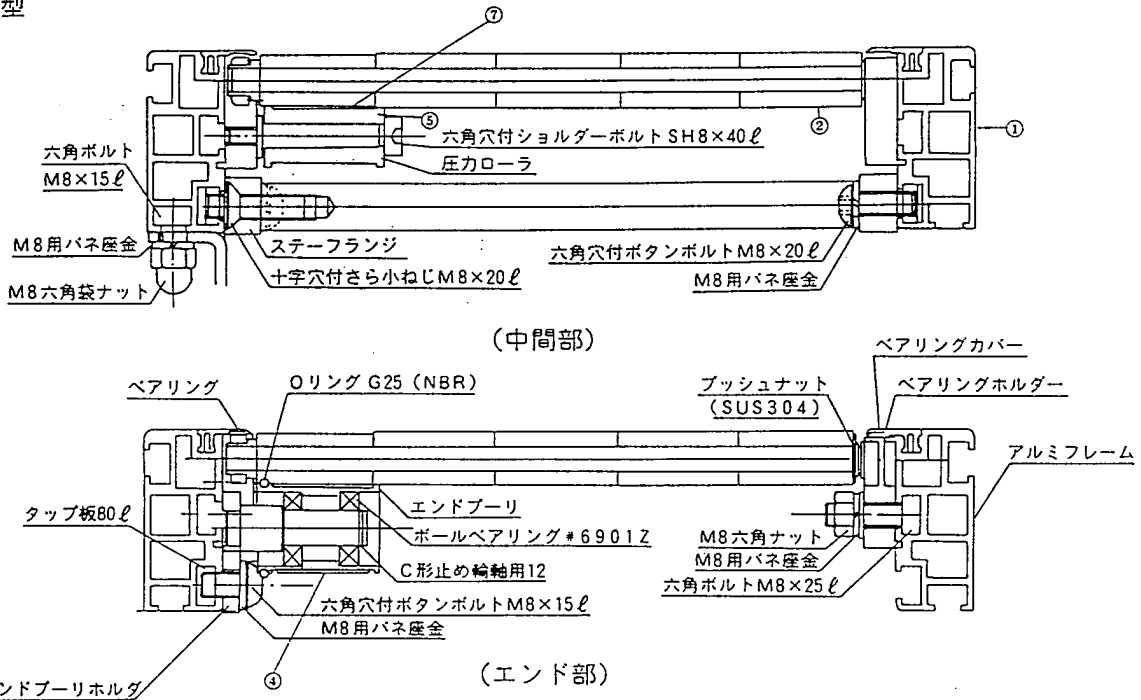
2. 構造図



- ① フレーム
- ② キャリヤローラ (樹脂)
- ③ 軸受け
- ④ エンドプーリー
- ⑤ 圧力ローラ
- ⑥ ドライブユニット
- ⑦ 平ベルト
- ⑧ 脚

<断面構造図>

NCA型



※NCD型はキャリヤローラがステンレス製の1本ローラです。

3. 運転準備

- 3-1) コンベヤを所定位置に据付け、差し込みプラグをコンセントに差し込んで駆動部側面にあるスイッチをONにし、コンベヤが動くことを確認して下さい。
- 3-2) 搬送方向は、納入時、正転方向をシールで表示しています。逆転する場合はスイッチBOX下面のスナップスイッチにて切替え出来ます。
- 3-3) 変速仕様の場合は速度ボリュームを右にまわすと速くなり、左にまわすと遅くなります。作業にあった適正な速度に設定して下さい。
- 3-4) 搬送物重量が規定の許容荷重をオーバーした場合、ベルトがスリップする等、種々のトラブルが発生し搬送出来ません。必ず許容荷重内で使用して下さい。
- 3-5) 上記各項目を確認していただくことにより、準備は完了です。スイッチをONにすることにより連続運転が出来ます。

4. 各部取扱い

4-1) 各プーリの点検

各プーリが芯ズレした場合、ベルトが蛇行し摩耗を早め、ベルトが離脱することがあります。

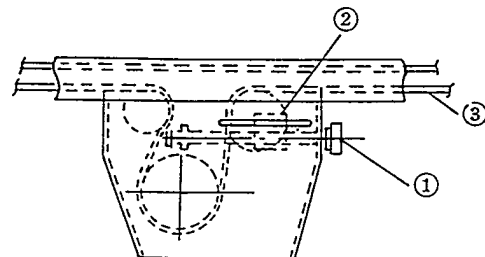
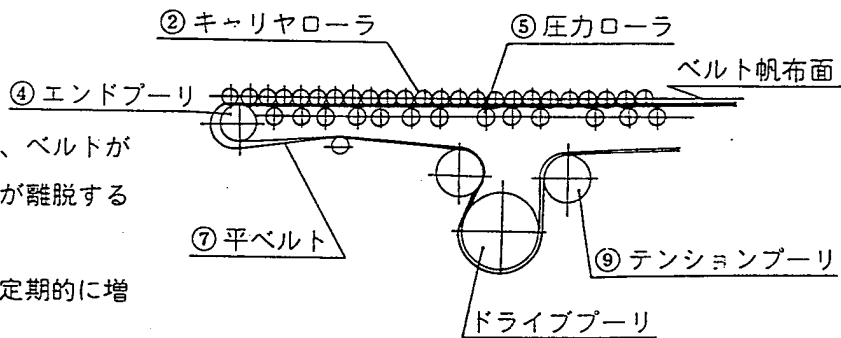
各プーリ取付けボルトは、定期的な増締めして下さい。

4-2) ベルトの掛け方

ベルト帆布面が必ず上図の如く、キャリアローラと接する様に搬送方向と反対方向にベルト上の矢印を合わせて組入れて下さい。

4-3) ベルトの取替え

テークアップアジャストノブ①をまわし、ベルト③が容易に取外しできる位置までテンションプーリ②を、矢印方向（→弛む）に動かして下さい。



5. ベルトのテークアップ調整(伸びによるベルトのスリップ)

張る ← → 弛む

5-1) テークアップアジャストノブ①をまわし、テンションプーリ②を矢印方向（張る←）に動かして下さい。

5-2) ベルト張り調整後、運転し搬送物を流してみして下さい。

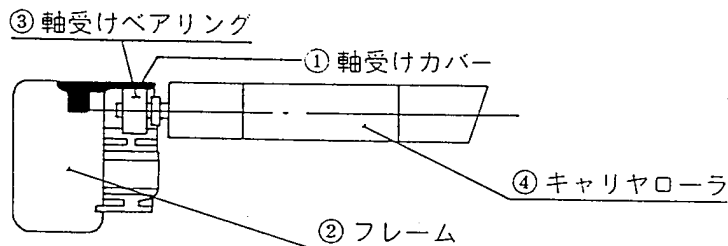
正常な運転であれば以上で完了です。搬送物重量が規定内であるにもかかわらずベルトがスリップし正常な運転でなければ、もう一度ベルト張り代をチェックし（5-1）の内容を繰り返して下さい。

6. 圧力ローラの点検

圧力ローラのオイルが切れると、軸が発熱し異音（キュッキュ）が発生することがあります。その場合には圧力ローラ内面と軸の間に給油して下さい。

7. 軸受けベアリングの点検

軸受けカバー①はフレーム②に差込み式となっています。フレーム左右の軸受けカバー①を取外しキャリアローラ④を持ち上げ軸受けベアリング③の損傷を点検して下さい。



8. 変速スピード運転に対する搬送力についてのご注意

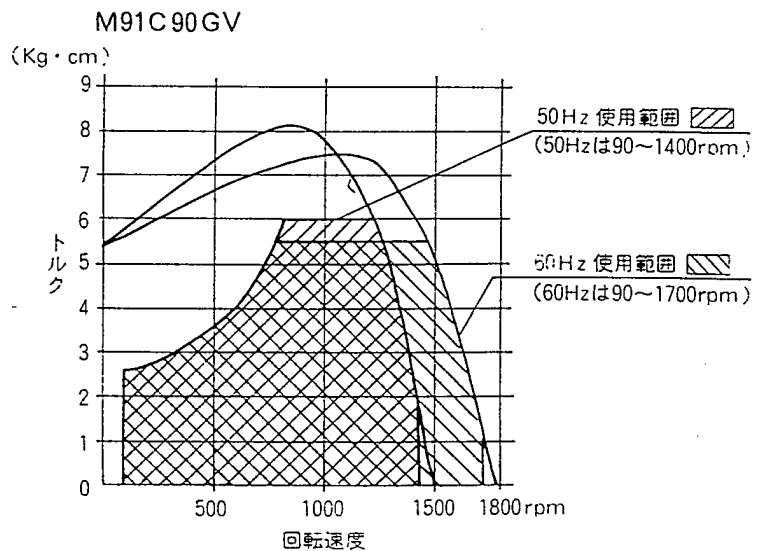
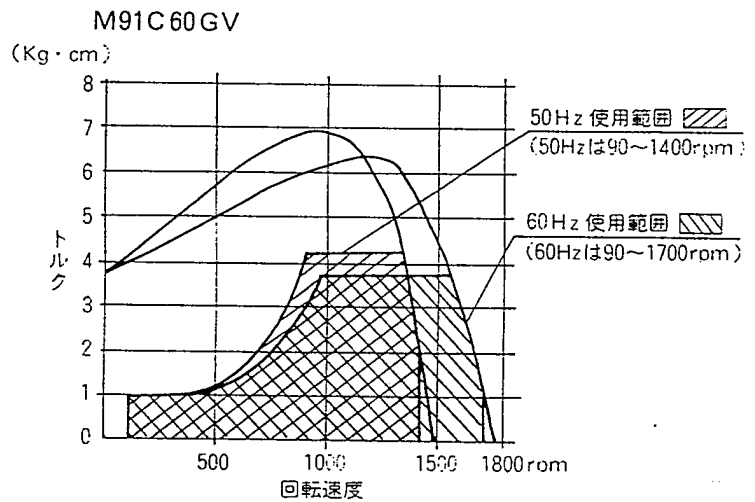
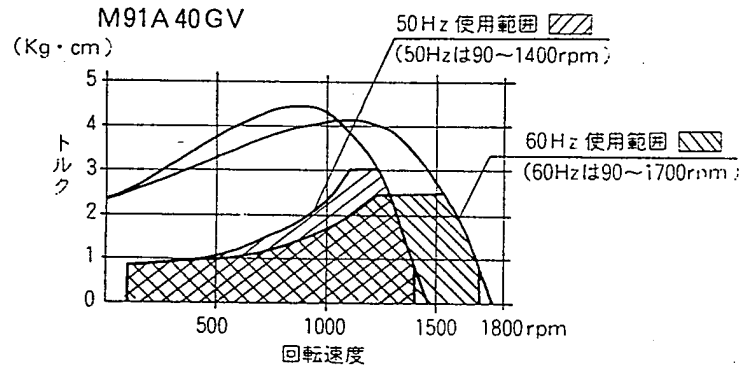
可変速モータの連続使用範囲(松下製小型ギヤードモータ)

単相可変速モータ(インダクション)を使用のため、ギヤード減速比によりモータ回転速度範囲が決まり、モータの回転速度によりトルク(Kg・cm)も変動します。

(左表を参照ください)

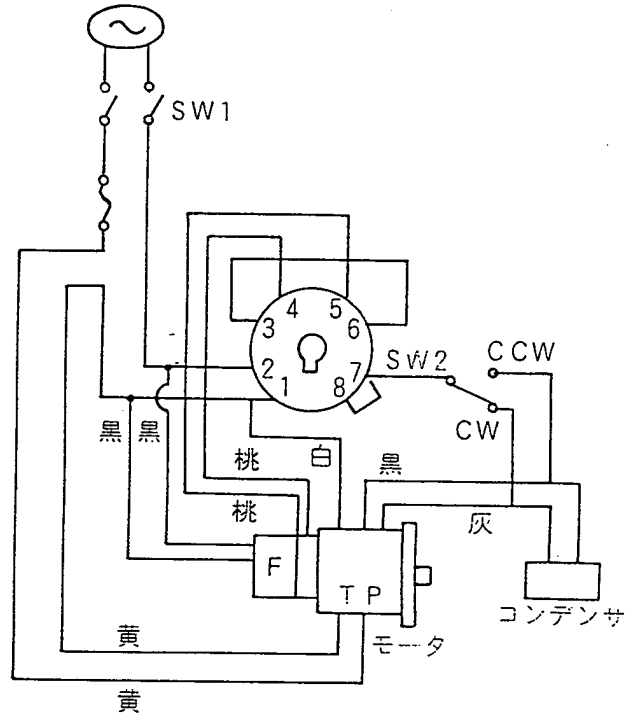
故に、ギヤード比(モータ回転速度)により搬送速度が早いところと遅い場合は、トルク不足をおこし搬送物を搬送しない場合もありますので注意してください。

搬送物重量 } により可変
 // 摩擦係数 }
 搬送速度使用範囲が限定されます。

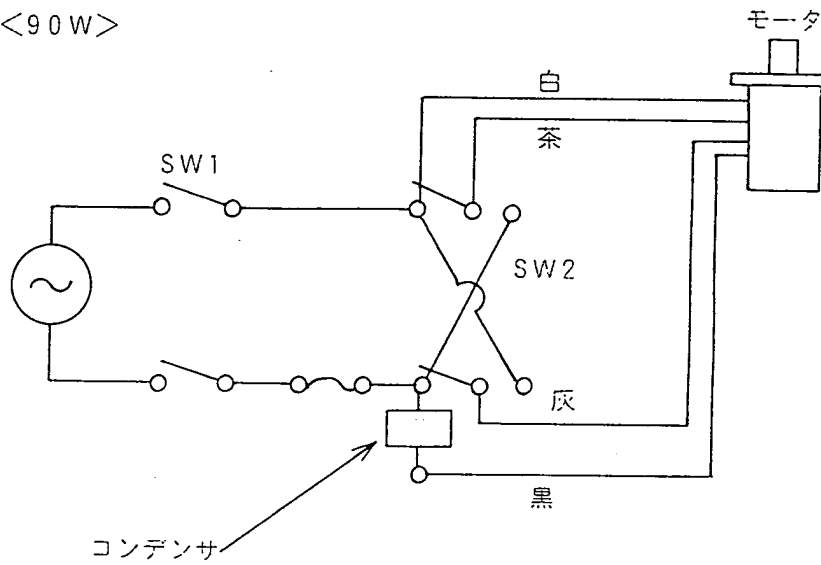


9. 電気配線図 (NCA型) (NCD型)

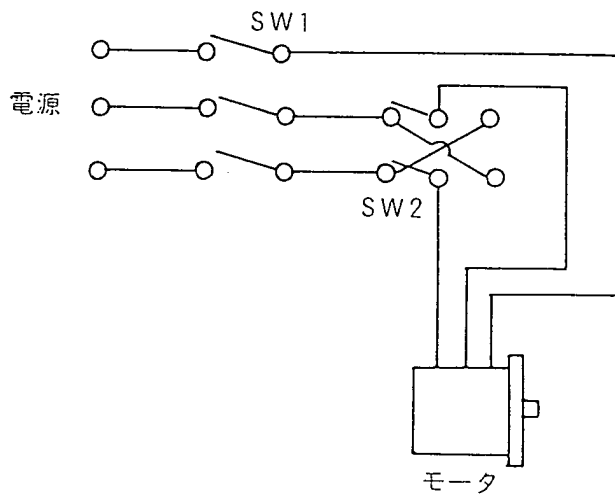
単相AC100VまたはAC200V
 ・正逆運転+変速<90W>



・正逆運転<90W>



三相AC100VまたはAC200V
 ・正逆運転<90W>



10. 故障発見チェックリスト

※ 運転にあたり、下記項目の故障が発生した場合は、速やかに御処置下さい。

故障項目	故障原因	処置方法
ベルトとプーリ間でスリップ。	ベルトがゆるんでいる。	ベルトを張って下さい。
	積載荷重がオーバー。	仕様書通りの搬送物をコンベヤ上に乗せて下さい。(許容荷重内で使用して下さい)
	ベルトがプーリ溝より外れている。	正しいベルト掛けに修正して下さい。
	回転部分に異物が狭み込まれている。	異物を除去して下さい。
ドライブプーリが回転しない。	ドライブプーリの打込みキーが脱落。	キーをしっかりセットして下さい。
	ヒューズ切れの点検。	ヒューズを交換して下さい。
	各ターミナルに於ける配線接続不良。	テスターで配線を調べ、接続をやり直して下さい。
	押釦、電磁接触器の接続不良及び断線。	良品と交換して下さい。
	モータ不良。	専門工場で修理して下さい。
電動機の過熱・うなり	積載荷重がオーバー。	仕様書通りの搬送物をコンベヤ上に乗せて下さい。(又確認して下さい)
	モータ不良。	専門工場で修理して下さい。
	モータの容量不足。	電流を測定し定格をオーバーしている時は弊社まで連絡して下さい。
コンベヤの異音	圧力ローラの異音。	マシン油を少量給油して下さい。

11. 定期点検チェックリスト

点 検	点 検 部 位	点 検 項 目	点検方法	処 置	備 考
日 常	圧力ローラ	異常音の発生	聴 診	給 油	
1ヶ月	各種プーリ	プーリの回転 取付軸のゆるみ	目 視 手 診	取 替 増 締	
	ベルト	よじれ、スリップ 張り、摩耗、亀裂	目 視 手 診	調 整 取 替	プーリ芯合わせ 亀裂の生じたもの
3ヶ月	フレーム、脚 取付部品	ボルト、セットボルト キー、ピンのゆるみ	目 視 打 診	増 締	
	モータ (減速機含)	取付ボルトのゆるみ 軸受部の発熱 異常音の発生 モータ部の発熱	打診・振動 手 診 聴 診 手診・ アンメータ サーモメータ	増 締 分解・点検 潤 滑	カタログ参照 上限温度90℃以内
6ヶ月	キャリヤローラ リターンローラ	異物の付着 軸受部の摩耗	目 視 手診・聴診	取り除き 取 替	必要時行う
	フレーム、脚 取付部品	部材の変形、損傷 (塗装落) 発錆の有無	目 視 目 視	補 修 塗 装	
1 年	各種プーリ	亀裂、摩耗 ベアリング回転	目 視 目 視	取 替 取 替	無給油式

※1 リミットスイッチ、光電管の取付けられている場合は、作動の確認、光軸確認、取付金具のゆるみ、レンズのくもり等を日常点検願います。