



ロボシリンダ RCSアクチュエータ スライダタイプ

〔モータストレートタイプ:SA4・SA5・SA6・SS・SM〕
〔モータ折返しタイプ:SSR・SMR〕

取扱説明書

第7版

IAI
Quality and Innovation

クリーンルーム仕様(特注対応)のグリース補給について

クリーンルーム仕様のロボシリンダに使用するグリースは、クリーンルーム用の低発塵タイプをご使用下さい。

取扱説明書 保守点検の項に記載されている使用グリースは、標準仕様のロボシリンダに使用するものです。

クリーンルーム仕様のロボシリンダに標準仕様のグリースを使用した場合、発塵する恐れがあります。

推奨グリス 黒田精工Cグリース

弊社出荷時には、クリーンルーム用グリースとして、黒田精工製Cグリースを使用しています。

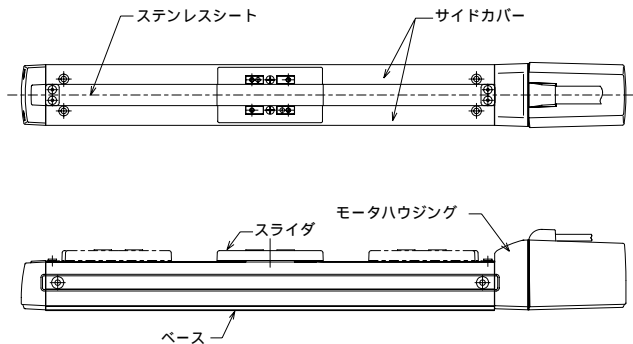
クリーンルーム仕様（特注対応）の取扱いについて

下記事項を遵守願います。

- ・ サイドカバーに力を加えないで下さい。
- ・ ステンレスシートに力を加えないで下さい。
- ・ ステンレスシートの上にものを落とさないで下さい。
- ・ ステンレスシート及びその他の部品も全て調整されて組み立てられています。その為、各部のネジ等は外さないで下さい。

いずれもステンレスシートが蛇行したり、ステンレスシート切断の原因となります。





アクチュエータを運ぶ際には、必ずベース部分を持つようにして下さい。
メンテナンス時には弊社営業所またはサービス課までご連絡下さい。

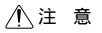
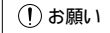


安全上のご注意（ご使用前に必ずお読みください）

本製品の取付け、運転、保守、点検の前に、この取扱説明書と本製品に接続されるすべての機器および周辺装置の取扱説明書および関連書類をすべて熟読し、正しくお使いください。また、これらの作業は、機器や安全に関する十分な知識を持った方によって行ってください。以下に示す注意事項は、製品を正しく安全にお使いいただき、人体への危害や財産の損害を未然に防止するためのものです。

この取扱説明書では、安全注意事項を「危険」「警告」「注意」「お願い」にランク分けしています。

 危険	取扱いを誤ると、死亡または重傷に至る危険が差し迫って生じると想定される内容です。
 警告	取扱いを誤ると、死亡または重傷に至る可能性が想定される内容です。
 注意	取扱いを誤ると、傷害または物的損害の可能性が想定される内容です。
 お願い	傷害の可能性はないが、当該製品を適切に使用するために守っていただきたい内容です。

なお、 注意 や  お願い であっても、状況によっては重大な結果を招く可能性があります。

いずれも重要な内容を記載しています。ご熟読の上、十分に注意してお取扱いください。また、本取扱説明書は、必要なときにいつでも取り出して読めるよう大切に保管するとともに、必ず最終ユーザ様まで、お届けいただきますようお願いいたします。

危険

全 般

下記の用途に使用しないでください。

1. 人命および身体の維持、管理等に関わる医療器具
2. 人の移動や搬送を目的とする機構、機械装置
3. 機械装置の重要保安部品

当該製品は高度な安全性を必要とする用途に向けて企画、設計されていません。人命を保証しません。また、保証の範囲は納入する当該製品だけです。

設 置

発火物、引火物、爆発物等の危険物が存在する場所では使用しないでください。発火、引火、爆発の可能性あります。

製品を取り付ける際には、必ず確実な保持、固定（ワークを含む）を行なってください。製品の転倒、落下、異常作動等によって、ケガをする可能性があります。

本体、コントローラに水滴、油滴などがかかる場所での使用は避けてください。
製品のケーブルの長さを延長または短縮するために、ケーブルの切断再接続は絶対に行わないでください。火災の可能性があります。

運 転

製品の作動中または作動できる状態のときは、機械の作動範囲に立ち入らないでください。アクチュエータが不意に動くなどして、ケガをする可能性があります。
製品に水をかけないでください。水をかけたり、洗浄したり、水中で使用すると、異常作動によるケガ、感電、火災などの原因になります。

保守、点検、修理

製品は絶対に改造しないでください。異常作動によるケガ、感電、火災等の原因になります。
製品の基本構造や性能・機能に関わる不適切な分解組立は行わないでください。ケガ、感電、火災などの原因になります。

⚠ 警 告

全 般

製品の仕様範囲外では使用しないでください。仕様範囲外で使用されますと、製品の故障、機能停止や破損の原因となります。また、著しい寿命の低下を招きます。特に、最大積載重量や最大速度は守ってください。

設 置

非常停止、停電などシステムの異常時に、機械が停止する場合、装置の破損・人身事故などが発生しないよう、安全回路あるいは装置の設計をしてください。
製品に電気を供給する前および作動させる前には、必ず機器の作動範囲の安全確認を行ってください。不用意に電気を供給すると、感電したり、可動部との接触によりケガをする可能性があります。
製品の配線は「取扱説明書」で確認しながら誤配線がないように行ってください。ケーブル、コネクタの接続は抜け、ゆるみのないよう確実に行ってください。製品の異常作動、火災の原因になります。

運 転

製品の可動部を手で動かすとき（手動位置合わせなど）はサーボオフ（ティーチングボックス使用で）していることを確認してから行ってください。ケガの原因になります。
ケーブルは傷をつけないでください。ケーブルに傷をつけたり、無理に曲げたり、引っ張ったり、巻き付けたり、重いものを載せたり、挟み込んだりすると、漏電や導通不良による火災や感電、異常作動等の原因になります。
停電したときは電源を切ってください。停電復旧時に製品が突然動き出しケガ、製品の破損の原因になります。
製品に異常な発熱、発煙、異臭が生じた場合は、ただちに電源を切ってください。そのまま使用すると製品の破損や火災の可能性があります。
異音が発生したり振動が異常に高くなった場合は、ただちに運転を停止してください。そのまま使用すると製品の破損、損傷による異常作動、暴走等の原因になります。
製品の保護装置（アラーム）がはたらいた場合は、ただちに電源を切ってください。製品の異常作動によるケガ、製品の破損、損傷の可能性があります。電源を切った後、原因を調べ、その原因を取り除き、電源を再投入してください。
製品の上に乗ったり、足場にしたり、物を置かないでください。転倒事故、製品の転倒、落下によるケガ、製品の破損、損傷による誤作動、暴走等の原因となります。

保守、点検、修理

製品に関わる保守点検、整備または交換などの各種作業は、必ず電気の供給を完全に遮断してから行ってください。なお、この時下記の事項を守ってください。

1. 作業中、第三者が不用意に電源を入れないよう「作業中、電源投入禁止」などの表示を見やすい場所に掲げてください。
2. 複数の作業者が保守点検を行う場合は、電源の入り切り軸の移動は必ず声をかけて安全を確認して行ってください。

廃棄

製品は火中に投じないでください。製品が破裂したり、有毒ガスが発生する可能性があります。

⚠ 注意

設置

直射日光（紫外線）のあたる場所、塵埃、塩分、鉄粉のある場所、多湿状態の場所、有機溶剤、リン酸エステル系作動油等が含まれている雰囲気中で、使用しないでください。短期間で機能が喪失したり、急激な性能低下もしくは寿命の低下を招きます。

腐食ガス（硫酸や塩酸など）の雰囲気で使用しないでください。錆の発生による強度の劣化の可能性があります。

下記の場所で使用する際は、遮蔽対策を十分行ってください。措置しない場合は、誤作動を起こす可能性があります。

1. 大電流や高磁界が発生している場所
2. 溶接作業などアーク放電の生じる場所
3. 静電気などによるノイズが発生する場所
4. 放射能に被爆する可能性がある場所

振動や衝撃が伝わる場所には、設置しないでください。

運転中になにか危険なことがあったとき直ぐ非常停止が掛けられる位置に非常停止装置を設けてください。ケガの原因になります。

製品の取り付けには、保守作業のスペース確保をお願いします。スペースが確保されないと日常点検や、メンテナンスなどができなくなり装置の停止や製品の破損につながります。

製品の運搬、取付時は、リフトや支持具で確実に支えたり、複数の人により行うなど、人身の安全を確保して十分に注意して行ってください。

設置のとき、製品の可動部、ケーブルを持たないでください。ケガの原因になります。

アクチュエータ、コントローラ間のケーブルは、必ず弊社の純正部品を使用してください。なお、アクチュエータ、コントローラ、ティーチングボックスなど各構成部品は弊社の純正部品の組合せで使用してください。

ブレーキ機構は、垂直軸電源オフ時のスライダ落下防止用です。安全ブレーキなどに使用しないでください。

据付・調整等の作業を行う場合は、不意に電源などが入らぬよう「作業中、電源投入禁止」などの表示をしてください。不意に電源等が入ると感電や突然のアクチュエータの作動によりケガをする可能性があります。

運転

電源を投入するときは上位の機器から順に投入してください。製品が急に起動し、ケガ、製品破損の原因になります。

製品の開口部に指や物を入れしないでください。火災、感電、ケガの原因になります。
製品の上に乗ったり、足場にしたり、物をおくことによる駆動部分への傷、打痕、変形を与えないでください。製品の破損、損傷による作動停止や性能低下の原因になります。

保守・点検・修理

アクチュエータのグリースを塗布するときは保護メガネを使用してください。グリースが飛び目に入ると目の炎症をおこします。

❗ お願い

設置

製品を垂直に取り付けて使用する場合は、必ず垂直仕様（ブレーキ付）を使用してください。機械装置等の作動部分は、人体が直接触れることがないように防護カバー等で隔離してください。停電時にワークが落下するような制御を構成しないでください。機械装置の停電時や非常停止時における、テーブルやワーク等の落下防止制御を構成してください。テーブルの直進精度を上げ、ボールネジおよびリニアガイドの滑らかな運動を確保するために、下記の事項に注意してください。

1. 本体の取付面は平面度0.05mm以内に仕上げてください。
2. アクチュエータの剛性を得るために、設置取付面を十分とってください。

設置・運転・保守

製品を扱う場合は、必要に応じて保護手袋、保護メガネ、安全靴等を着用して安全を確保してください。

保守・点検・修理

保守のとき、ガイド用及びボールネジ用グリースは指定のグリースを使用してください。特に、フッ素系グリースと、リチウム系グリースが混ざると潤滑不良や抵抗増大等により機械に損傷を与える場合があります。

廃棄

製品が使用不能、または不要になった場合は、産業廃棄物として適切な廃棄処置を行ってください。

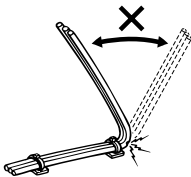
その他

「安全上のご注意」全般についてお守りいただけない場合は、弊社は一切の責任を負えません。

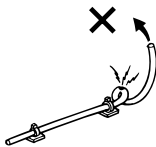
ケーブル処理における禁止・注意事項

IAアクチュエータ、コントローラを使用してアプリケーション・システムを作り上げる場合、各ケーブルの引回しや接続が正しく行われないと、ケーブルの断線や接触不良等の思わぬトラブル発生につながり、ひいては暴走を引き起こす事にもなりかねません。ここでは、ケーブル処理方法に関する禁止事項について説明しますので、内容をよくお読みいただき確実なケーブル接続を行なってください。

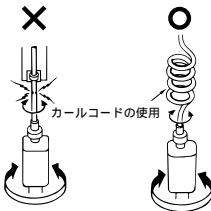
1. 1ヶ所に屈曲動作が集中しないようにしましょう。



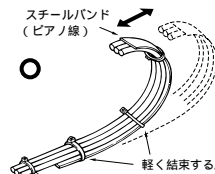
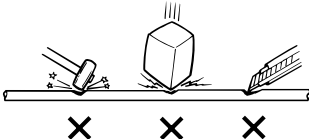
2. ケーブルには折り目、ヨジレ、ネジレをつけないようにしましょう。



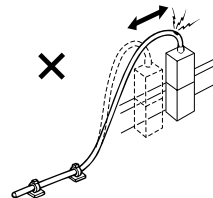
4. ケーブルの1ヶ所に回転が加わらないようにしましょう。



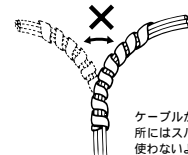
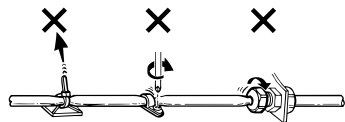
6. はさみ込み、打ちキズ、切りキズを付けないようにしましょう。



3. 強い力で引っ張らないようにしましょう。



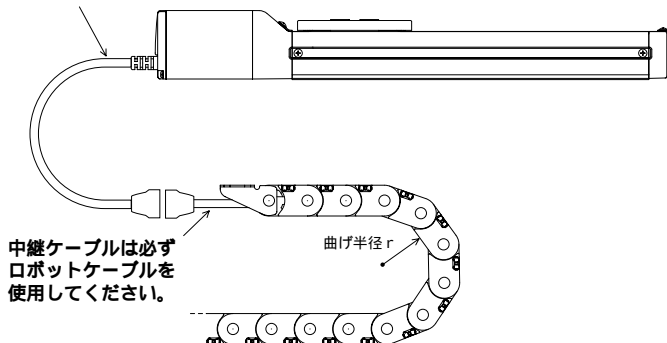
5. ケーブルの固定は適度にし、締めすぎないようにしましょう。



ケーブルがひんばんに曲る場所にはスパイラルチューブは使わないようにしましょう。

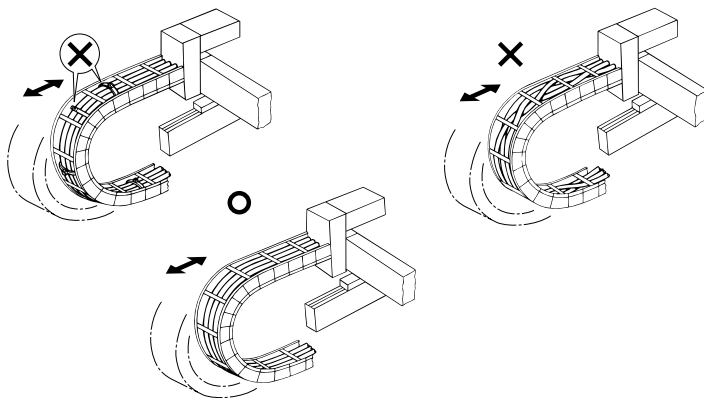
7. ケーブルベア使用時の注意

付属ケーブルはロボットケーブルでないので
絶対にケーブルベアに収納しないでください。

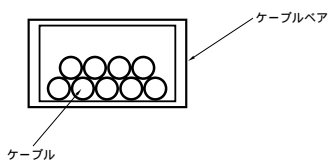


ケーブルベアは曲げ半径 $r = 50\text{mm}$ 以上を
使用してください。

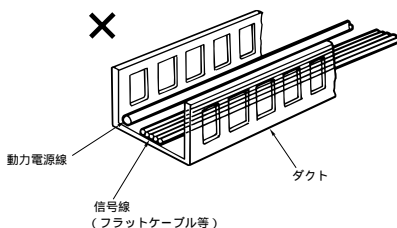
ケーブルベアやフレキシブルチューブ内でカラミやヨジレが無いように、また、ケーブルに自由度が
有り結束しないようにしましょう。(曲げた時に突っ張らない事)



ケーブルベア内に占める収納ケーブル類の
容積は60%以下にしましょう。



信号線は強電回路と混在させないように
しましょう。



目次

1. はじめに	1
2. 安全上の注意	1
3. 保証	2
4. 各部の名称	3
4.1 モータストレートタイプ	3
・SA4タイプ.....	3
・SA5/SA6タイプ	3
・SS/SMタイプ	4
4.2 モータ折り返し（SSR/SMR）タイプ.....	5
5. 運搬、取扱い	6
5.1 単体での取扱い	6
5.1.1 梱包状態での取扱い	6
5.1.2 梱包から出した状態での取扱い	6
5.2 組付け状態での取扱い	7
5.2.1 弊社より組み付けた状態での出荷	7
5.2.2 周辺機器と組付け状態での取扱い	7
6. 設置環境、保存環境	8
6.1 設置環境	8
6.2 保存環境	8
7. 据付	9
7.1 本体の据え付け.....	10
7.1.1 ベース裏面のタップ穴を利用する場合(全タイプ).....	10
7.1.2 ベース上面より貫通穴を利用する場合(SA4/SA5タイプ)...	11
7.2 据え付け面.....	12
7.3 締め付けネジ.....	13
7.4 搬送物のスライダへの取付.....	14

8. 配線ケーブル処理	15
9. アクチュエータに加わる負荷	16
10. 保守点検	18
10.1 点検項目と点検時期	18
10.2 外部目視検査	18
10.3 清掃	18
10.4 内部確認	19
10.5 内部清掃	20
10.6 ガイド、ボールネジへのグリース補給	20
10.7 ステンレスシートの交換・調整	22
10.8 減速ベルト [モータ折り返しタイプ]	27
10.8.1 ベルトの点検	27
10.8.2 使用ベルト	27
10.8.3 ベルトテンションの調整	27
10.8.4 ベルトの交換	28
10.9 モータの交換 [モータ折り返しタイプ]	31
付録 原点マークの使い方	36

1. はじめに

お買い上げいただき誠にありがとうございます。

本取扱説明書は、アクチュエータの正しい取扱い方や構造・保守等について解説したものです。

お使いになる前に、必ずこの取扱説明書をお読みのうえ、正しくお取扱いくださいますよう、お願い申し上げます。

尚、作動に関しては、コントローラの取扱説明書も併せて充分にお読みください。

2. 安全上の注意

2.1 基本的な取扱い

- ・本取扱説明書及びコントローラ取扱説明書に記していない取扱い及び操作等に関しては、できないものと考え行わないでください。
- ・アクチュエータ、コントローラ間の配線は、必ず、弊社純正品をお使いください。
- ・機械が作動中の状態または電源が投入されている時は、機械の作動範囲に人が立ち入ることは危険を伴う恐れがありますので、絶対に避けてください。

2.2 保守点検作業

- ・保守点検作業は、必ず、コントローラの電源を遮断して行ってください。
- ・点検作業中に第三者が不用意に電源を入れないう、充分配慮してください。
- ・点検作業中はその旨を明記したプレート等を見やすい場所に表示してください。
- ・複数の作業者が保守点検を行う場合は、互いの安全を確認して作業を進めてください。
特に電源の入切や、軸移動を伴う作業は必ず声を出し、安全を確認して行ってください。

(ご注意)

- ・本書の内容は、改良・改善の為、将来予告なしに変更することがあります。
- ・本書の内容については万全を期していますが、万一誤りやお気付きの点がございましたら、弊社までご連絡ください。

3. 保証

3.1 保証期間

保証期間は以下のいずれか先に達した期間内と致します。

- ・ 弊社出荷後18ヶ月。
- ・ ご指定場所に納入後12ヶ月。
- ・ 稼働2500時間

3.2 保証範囲

上記期間中に弊社の責任により故障を生じた場合は、無料で修理を行います。但し、次に該当する事項に関しては、保証範囲から除外されます。

- ・ 塗装の自然退色等、経時変化
- ・ 消耗部品の使用による損耗（ステンレスシート等）
- ・ 機能上に影響のない発声音等、感覚的現象
- ・ 使用者側の不適当な取扱い、並びに保守点検の不備
- ・ 弊社または弊社代理店以外の改造
- ・ 弊社以外のコントローラを用いた事が原因で起きた故障
- ・ 天災、事故、火災等による場合。

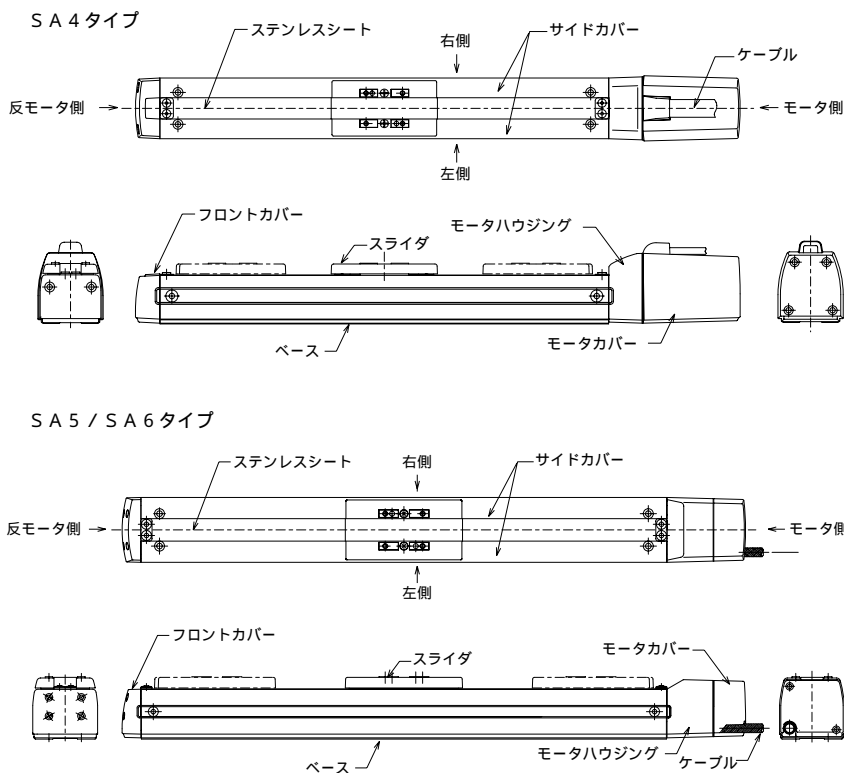
尚、保証は納入品単体の保証とし、納入品の故障により誘発される損害はご容赦願います。
修理は工場持ち込みによるものと致します。
技術者派遣は保証期間内であっても別途費用を申し受けさせていただきます。

4. 各部の名称

アクチュエータ各部の名称を次に示します。

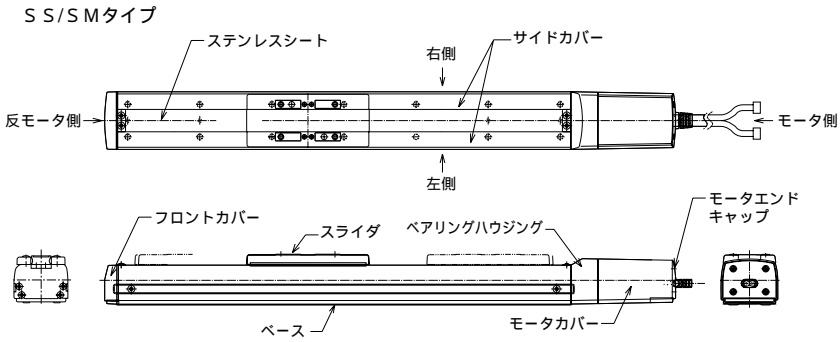
本説明書ではアクチュエータを水平に置いた状態で上面かつモータ側からアクチュエータを見て左右を表します。また前面とは反モータ側を意味します。

4.1 モータストレートタイプ



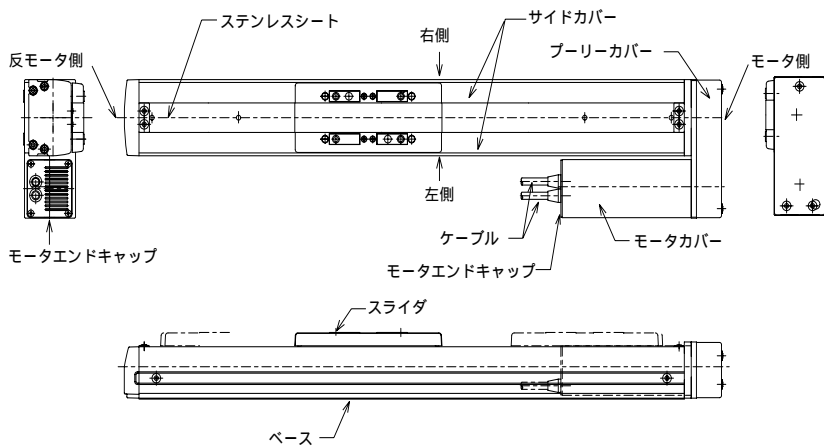
注意：ロボットケーブルを指定の場合でも、アクチュエータ本体から引出されているケーブル部分は、ロボットケーブルではありません。この部分に屈曲が加わらないよう配線処理願います。

ロボットケーブルは中継ケーブルに適用されます。



注意： ロボットケーブルを指定の場合でも、アクチュエータ本体から引出されているケーブル部分は、ロボットケーブルではありません。この部分に屈曲が加わらないよう配線処理願います。
ロボットケーブルは中継ケーブルに適用されます。

4.2 モータ折り返し（SSR/SMR）タイプ



注意：ロボットケーブルを指定の場合でも、アクチュエータ本体から引出されているケーブル部分は、ロボットケーブルではありません。この部分に屈曲が加わらないよう配線処理願います。

ロボットケーブルは中継ケーブルに適用されます。

5. 運搬、取扱い

5.1 単体での取扱い

5.1.1 梱包状態での取扱い

特にご指定がない場合、出荷は単軸の場合は各軸毎に梱包しております。極力ぶついたり落下せぬよう運搬取扱いには十分な配慮をお願い致します。

- ・重い梱包は作業者単独では持ち運ばないでください。
- ・静置するときは水平状態としてください。
- ・梱包の上に乗らないでください。
- ・梱包が変形するような重い物、あるいは荷重の集中する品物を乗せないでください。

5.1.2 梱包から出した状態での取扱い

アクチュエータを梱包から出して取り扱う時はベース部分を持ってください。

- ・持ち運びの際、ぶついたりせぬようご注意ください。特にフロントカバー、モータカバーにご注意願います。
- ・アクチュエータの各部に無理な力を加えないでください。
- ・ケーブルを引っ張る事のないようご注意ください。
- ・ステンレスシートの取り扱い注意

ステンレスシートは柔軟性を持たせるため厚みが0.1mmと薄いため、打痕や傷が付き易く、傷付いた状態でご使用になりますと破断の原因になります。

⚠ 警告：シートを直接手で押えないようにしてください。



補足) アクチュエータ各部の名称は「4. 各部名称」を参照ください。

5.2 組付け状態での取扱い

アクチュエータの各軸を組み付けた状態で運搬する際は下記の注意を願います。

5.2.1 弊社より組付けた状態での出荷

ご指定いただいた機械は弊社にて組み付け後、出荷試験を行い、スキッドに外枠を打付けた梱包を施してお届けいたしております。

梱包は運搬中にスライダが不用意に移動せぬよう固定してあります。また組合せユニットのアクチュエータの場合、先端部が外部振動により大きく振れぬよう固定してあります。

- ・この梱包は落下あるいは衝突による衝撃に耐えるための特別な配慮をしておりません。取扱いは慎重に行ってください。また外枠は上積み荷重には耐えられませんので、上に重量物を乗せないでください。
- ・ロープ等で吊り上げる場合はスキッド下面の補強枠から支えてください。フォークで持ち上げる場合も同様にスキッド下面から持ち上げてください。
- ・下ろす際には衝撃が加わったり、バウンドしないように扱ってください。

開梱後は下記に従って取り扱ってください。

5.2.2 周辺機器と組付け状態での取扱い

弊社より組付け状態で出荷した機械を開梱後、あるいは御社にて組付けを行った機械を、組付け状態で運搬する場合は、次の注意事項に従った取扱いをお願いいたします。

- ・運搬中スライダが不用意に移動しないよう、スライダ部を固定してください。
- ・アクチュエータの先端部が張り出している場合、先端部が外部振動により大きく振れないよう適切な固定をしてください。
- ・先端を固定しない状態での運搬では0.3G以上の衝撃を加えぬようにしてください。
- ・アクチュエータを含む周辺機器をロープ等で吊り上げる際は本体に直接、ロープが触れないようにしてください。
- ・ロープの荷重は適切な緩衝材を通して直接ベース本体が受けるようにしてください。
- ・Y軸は先端を別のロープで支え、安定した水平姿勢を保持するようにしてください。又このときスクリューカバーに荷重が加わらぬよう注意してください。
- ・本体の各部ブラケット、カバー、あるいはコネクタボックスに荷重が加わらぬよう注意してください。またケーブルが挟まれたり、無理な変形がないようにしてください。

6. 設置環境、保存環境

6.1 設置環境

設置にあたっては次の条件を満たす環境としてください。

- ・直射日光があたらないこと。
- ・熱処理炉等、大きな熱源からの輻射熱が機械本体に加わらないこと。
- ・周囲温度は0～40℃。
- ・湿度85%以下、結露のないこと。
- ・腐食性ガス、可燃性ガスのないこと。
- ・通常の組立作業環境であり、塵埃が多くないこと。
- ・オイルミスト、切削液がかからないこと。
- ・衝撃や振動が伝わらないこと。
- ・甚だしい電磁波、紫外線、放射線がないこと。
- ・本製品は耐薬品性の考慮はされておりません。

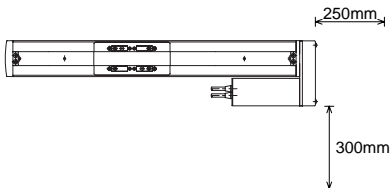
一般には作業者が保護具または保護着なしで作業できる環境です。

保守点検に必要な作業スペース

[モータストレートタイプ]



[モータ折返しタイプ]



6.2 保存環境

保存環境は設置環境に準じますが、長期保存では特に結露の発生がないよう配慮ください。

特にご指定のない限り、出荷時に水分吸収剤は同梱してありません。結露が予想される環境での保存の場合、梱包の外側から全体を、あるいは開梱して直接、結露防止処置を施してください。

保存温度は短期間なら60℃まで耐えますが、1カ月以上の保存の場合は50℃までとしてください。

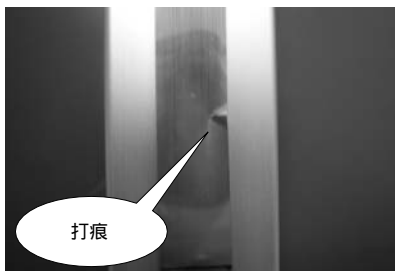
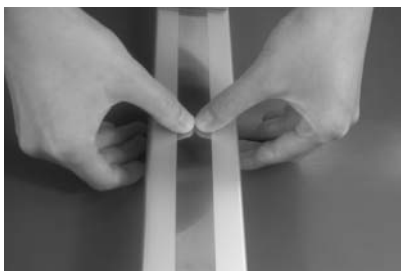
7. 据付

据付時の注意

ステンレスシートは柔軟性を持たせるため厚みが0.1mmと薄いため、打痕や傷が付き易く、傷付いた状態でご使用になりますと破断の原因になります。

据付け時には以下の点にご注意ください。

1. シートを直接手で押えないようにしてください。
2. シートに工具類やワークを落下させ打痕を付けないようご注意ください。



3. ステンレスシート周辺で粉塵や鉄粉を発生させないでください。

もし発生した場合は、作業後に十分拭き取ってください。

ステンレスシートに異物が付着した状態で動作させると、スライダ内部での挟み込みによって、シートの傷や波打ち、浮き等の原因となります。

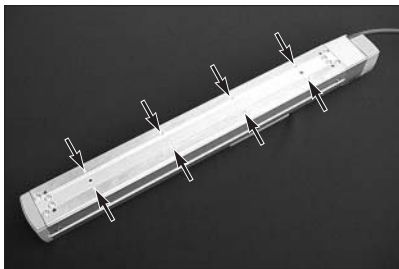
又、SS、SMはサイドカバーにステンレスシート吸着用の磁石が貼り付けてあり、金属片、鉄粉等が付着し易く、周辺的环境に注意が必要です。

7.1 本体の据え付け

本体を取付ける面は機械加工面か、それに準じる精度を持つ平面にしてください。

本体のベース側面と下面は、ガイドに対し平行度がでています。走行精度を必要とされる場合は、この面を基準に取付けを行ってください。

7.1.1 ベース裏面のタップ穴を利用する場合（全タイプ）

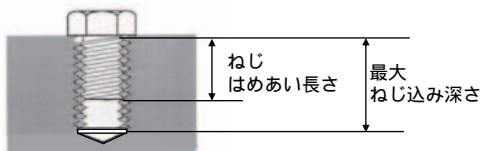


ベース裏面には取付用のタップ穴が設けてあります。据え付けにはこのタップ穴をご利用ください。ベースの取付用ネジ有効深さは以下の通りです。ボルトの先端が突き出ないように注意してください。また、位置決めピン用リーマ穴が設けてあります。必要に応じて使用できます。

機種	タップ径	最大ねじ込み深さ	最小ねじはめあい長さ	リーマ穴
S A 4	M 3	5 mm	3 mm	3 H10 深さ 5 mm以下
S A 5	M 4	7 mm	4 mm	4 H10 深さ 5 mm以下
S A 6	M 5	9 mm	5 mm	4 H10 深さ 5 mm以下
S S	M 5	8 mm	5 mm	4 H10 深さ 5 mm以下
S M	M 8	10mm	8 mm	5 H10 深さ 5 mm以下

注意：アルミベースのアクチュエータの場合

取付け用ネジとタップ穴のねじはめあい長さが、タップ穴の最大ねじ込み深さの5/8以下の場合、トルクを、規定トルクの70%～80%目安に落して締め付けてください。



7.1.2 ベース上面より取付穴を利用する場合（SA4 / SA5タイプ）



上側からの据え付けにベースには貫通穴が4箇所設けてあります。

取付けボルトは架台側材質により下記表の六角穴付きボルトを使用してください。

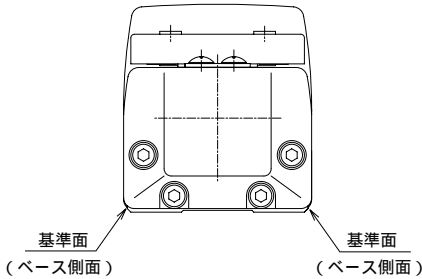
機種	相手材質が鋼の場合	相手材質がアルミの場合
SA4	M 3 × 35	
SA5	M 4 × 40	M 4 × 45

裏面に位置決めピン用リーマ穴が設けてありますので必要に応じて使用できます。

機種	リーマ穴	深さ
SA4	3H10	5 mm以下
SA5	4H10	5 mm以下

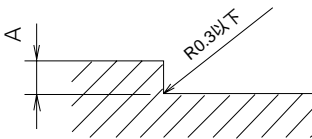
7.2 据え付け面

- ・ 架台は十分な剛性を有する構造とし、振動発生を避けてください。
- ・ アクチュエータ取付け面は機械加工、又はそれに準じた精度を持つ平面とし、その平面度は $\pm 0.05\text{mm}$ 以内としてください。
- ・ 保守作業が出来るようなスペースを設けてください。
- ・ アクチュエータのベース側面と下面はスライダの走りに対する基準面となっております。
- ・ 走行精度を必要とされる場合はこの面を基準に取付けを行ってください。



注意：上図のようにベースサイドの面はスライダの走りに対する基準面となっておりますので精度が必要な場合はこの面を基準に取付けを行ってください。

ベース基準面を利用して架台に取り付ける場合の加工は下記図に従ってください。



機 種	A寸法 (mm)
SA 4	2 ~ 3
SA 5	2 ~ 3.5
SA 6	2 ~ 3.5
SS	2 ~ 5
SM	2 ~ 5

7.3 締め付けネジ

- ・ベース取り付け雄ネジは S A 4 は M 3、S A 5 は M 4、S S ・ S A 6 が M 5、S M は M 8 です。(六角穴付ボルト使用のこと)
- ・使用ボルトは ISO - 10.9 以上の高強度ボルトを推奨します。
- ・フットベースを利用して架台等に取り付ける場合、M 8 以上のボルトは高強度ボルト用専用座金を併用ください。M 6 以下は不要です。また一般のパネ座金は用いないでください。
- ・推奨締め付けトルクは以下の通りです。

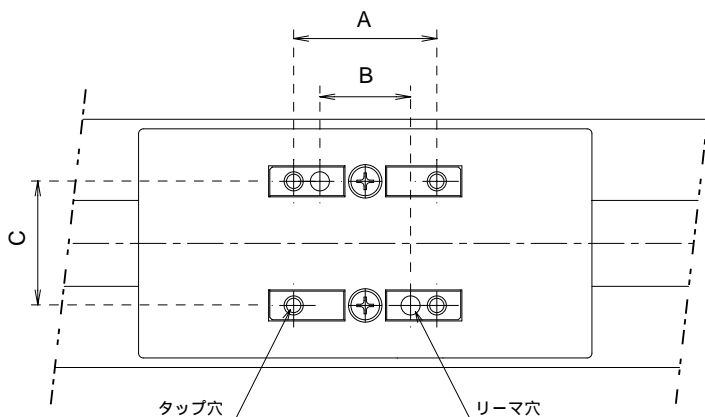
ネジ呼び径	締め付けトルク	
	ボルト着座面が鋼の場合	ボルト着座面がアルミの場合
M 3	1.5 N・m (0.15 Kgf・m)	0.8 N・m (0.08 Kgf・m)
M 4	3.6 N・m (0.38 Kgf・m)	1.8 N・m (0.23 Kgf・m)
M 5	7.3 N・m (0.77 Kgf・m)	3.4 N・m (0.44 Kgf・m)
M 8	30.0 N・m (3.19 Kgf・m)	11.5 N・m (1.43 Kgf・m)

7.4 搬送物のスライダへの取り付け

- ・スライダにはタップ穴が設けてありますので、ここに搬送物を固定してください。
固定方法は本体据え付け方法に準じます。
- ・スライダを固定して本体側を移動させる場合も、同様にタップ穴を利用して取り付けます。
- ・スライダにはリーマ穴が2ヶ所あいていますので、取り付け、取り外し時の再現性を必要とされる場合にはこのリーマ穴を利用してください。また直角度などの微調整を必要とされる場合にはスライダのリーマ穴1ヶ所を用いて調整してください。

スライダタップ穴径とリーマ径

機種	タップ径	タップ深さ	A	B	C	リーマ穴
S A 4	M 3	7 mm	24mm	16mm	20mm	3 H10 深さ 5 mm
S A 5	M 4	9 mm	30mm	19mm	26mm	4 H10 深さ 6 mm
S A 6	M 5	9 mm	50mm	32mm	31mm	5 H10 深さ 6 mm
S S	M 5	10mm	50mm	32mm	32mm	5 H10 深さ10mm
S M	M 8	10mm	75mm	45mm	45mm	8 H10 深さ10mm



注意：搬送物を取付ける際に、ステンレスシート上に接着剤、塗料などの粘性をもった物質を付着させたり、局部的な力を加えて打痕を付けたりしないように注意してください。スライダの動作不良やシートの破損の原因になります。

8. 配線ケーブル処理

- ・ケーブルが固定できない用途では自重で撓む範囲での使用か、自立型ケーブルホース等、大半径の配線とし、ケーブルへの負荷が少なくなるよう配慮ください。
- ・ケーブルを切断して延長したり、短縮、あるいは再結合しないでください。
- ・標準ケーブルは屈曲性の優れたものを使用しておりますが、ロボット仕様ではありません。
可動配線ダクト（ケーブルベアなど）に収納する場合はロボット仕様ケーブルを使用してください。

ケーブルの変更をご希望の場合には弊社までご相談ください。

9. アクチュエータに加わる負荷

仕様欄に示された負荷を越えないようにしてください。特にスライダに加わるモーメント、許容張り出し長さ、積載重量に注意願います。

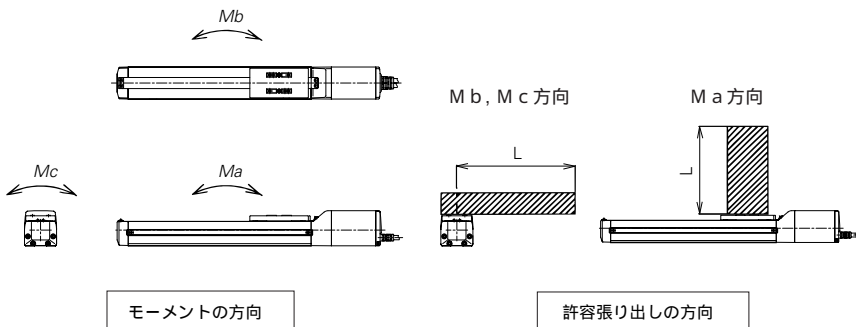
許容負荷モーメント

機種	M a	M b	M c
S A 4	2.7 N・m (0.27 Kgf・m)	3.9 N・m (0.4 Kgf・m)	6.8 N・m (0.7 Kgf・m)
S A 5	4.9 N・m (0.5 Kgf・m)	6.8 N・m (0.7 Kgf・m)	50-300ストローク 11.7 N・m (1.2 Kgf・m) 350-500ストローク 7.8 N・m (0.8 Kgf・m)
S A 6	8.9 N・m (0.9 Kgf・m)	12.7 N・m (1.3 Kgf・m)	18.6 N・m (1.9 Kgf・m)
S S	14.7 N・m (1.5 Kgf・m)	14.7 N・m (1.5 Kgf・m)	33.3 N・m (3.4 Kgf・m)
S M	36.3 N・m (3.7 Kgf・m)	36.3 N・m (3.7 Kgf・m)	77.4 N・m (7.9 Kgf・m)

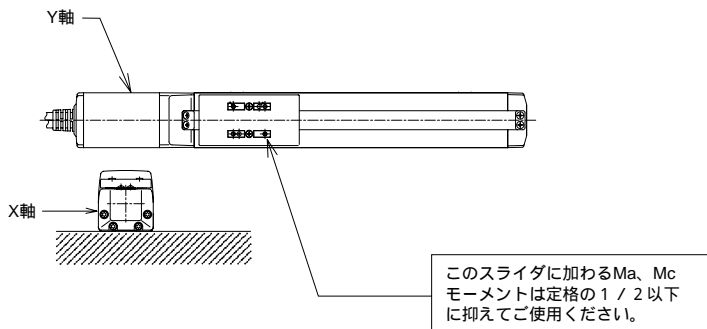
許容張り出し長さ

機種	M a 方向	M b 方向	M c 方向
S A 4	120mm以下	120mm以下	120mm以下
S A 5	150mm以下	150mm以下	150mm以下
S A 6	220mm以下	220mm以下	220mm以下
S S	300mm以下	300mm以下	300mm以下
S M	450mm以下	450mm以下	450mm以下

・許容張り出しの値は、取り付け物体の重心が張り出し長の 1 / 2 の場合です。



片持ち X - Y 組み合わせでの場合の Y 軸として使用するとき、ベース本体が変形し易くなりますので M_a 、 M_c モーメントを定格の $1/2$ 以下に抑えてご使用ください。(下図参照)



注意：過大な負荷モーメントを加えた場合、ガイド寿命が短くなるなどの影響がでます。また許容張り出し長を越えた使用では振動の発生やガイドの寿命に悪影響を及ぼす恐れがあります。

10. 保守点検

10.1 点検項目と点検時期

次に示された期間で保守点検を行ってください。

稼働状況は1日8時間の場合です。昼夜連続運転等、稼働率の高い場合は状況に応じ点検期間を短縮してください。

	外部目視検査	内部検査	グリース補給
始業点検			
稼働後1ヶ月			
稼働後半年			
稼働後1年			
以後半年毎			
1年毎			

10.2 外部目視検査

外部目視検査では次の項目を確認してください。

本体	本体取り付けボルト等の緩み
ケーブル類	傷の有無、コネクタ部の接続確認
ステンレスシート	傷の有無、異物付着の有無
総合	異音、振動

10.3 清掃

- ・外面の清掃は随時行ってください。
- ・清掃は柔らかい布等で汚れを拭いてください。
- ・隙間から塵埃が入り込まないように、圧縮空気を強く吹き付けしないでください。
- ・石油系溶剤は樹脂、塗装面を傷めるので使用しないでください。
- ・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ください。

10.4 内部確認

電源を切った状態でサイドカバーを外して目視点検を行ないます。

内部検査は次の項目を確認してください。

本体	本体取付ボルト等の緩み
ガイド部	潤滑の状態、汚れ
ボールネジ部	潤滑の状態、汚れ

内部確認方法

- 1) 両側のサイドカバーを取り外します。

SA4 / SA5 / SA6 / SSは対辺1.5mmの六角レンチで、SMは対辺2mmの六角レンチで外します。



目視により内部状況を確認します。
確認は塵埃等異物混入の有無と潤滑状況です。
グリースの色が褐色になっていても走行面が濡れたように光っていれば潤滑は良好です。

- 2) グリースが塵埃により汚れて艶がない場合、あるいは長期に渡る使用でグリースが損耗している場合には各部清掃後、グリース補給を行なってください。

- 3) 点検保守が終了したらサイドカバーを取り付けます。

締め付けトルク SA4 / SA5 / SA6 / SS シンヘッドネジM3 x 6 87.2N・cm (8.90Kgf・cm)
SM シンヘッドネジM4 x 6 204N・cm (20.8Kgf・cm)



取り付ける際に、ステンレスシートの端面と接触しますと損傷や蛇行が生じてシートの早期劣化・消耗の原因になります。このため、シート端面と接触しないように、シートとカバーの間にシム(0.1~0.2mm程度)を差込み軽く浮かせるようにしてカバーを押し込んでください。

注意：内部確認時にステンレスシートを無理に曲げたり、傷をつけないように注意してください。

またステンレスシートの端面でケガをする恐れがありますので、手袋を着用するなどして作業を行ってください。

フロントカバーはボールネジを支持していますので分解しないでください。

フロントカバーの調整が狂うと、軸心のズレにより走行抵抗の増加や各部寿命を縮めたり、異音の発生原因となる恐れがあります。

10.5 内部清掃

- ・清掃は柔らかい布等で汚れを拭いてください。
- ・隙間に塵埃が入り込まないように、圧縮空気を強く吹き付けしないでください。
- ・石油系溶剤、中性洗剤、アルコールは使用しないでください。

注意：洗淨油・モリブデングリース・潤滑防錆剤は使用しないでください。
：グリース内に異物が多量に含まれ汚れている場合は、汚れたグリースをふき取った後で新しいグリースを補給してください。

10.6 ガイド、ボールネジへのグリース補給

10.6.1 ガイドの使用グリース

弊社よりの出荷時は次のグリースを用いています。

出光興産	ダフニーエポネックスグリースNo.2
------	--------------------

このほかにも各社、相当するグリースを販売しております。詳しくは対象メーカーに上記グリース名を明らかにして相当品の選定を依頼してください。相当製品として次のような製品があります。

昭和シェル石油	アルバニアグリースNo.2
モービル石油	モービラックス2

10.6.2 ボールネジの使用グリース

弊社よりの出荷時は次のグリースを用いています。

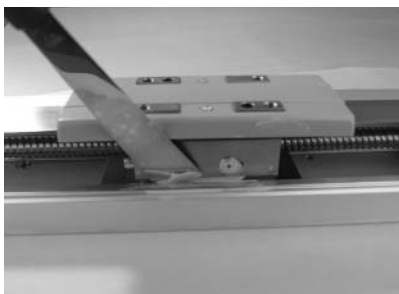
同製品はボールネジに適し、発熱が低い等優れた性状を示します。

協同油脂	マルテンブルL3
------	----------

⚠ 警告：フッ素系グリースは決して用いないでください。リチウム系グリースと化学反応を起こし機械に損傷を与えます。

10.6.3 グリースの補給方法

- 1) ガイド部は、スライダとベースの間にヘラを使用し押し込むか、またはグリース注入器で塗り込みながら、スライダを往復させてなじませるようにしてください。
両側のガイドに補給してください。
最後に余分のグリースを拭き取ります。



- 2) ボールネジは、清掃した後に手でグリースを塗布し、スライダを往復させてなじませるようにしてください。
このときにステンレスシートに接触して変形させないように注意してください。
最後に余分のグリースを拭き取ります。



- 3) サイドカバーを取り付けます。

締め付けトルク SA 4 / SA 5 / SA 6 / SS	シンヘッドネジ M3 × 6	87.2N · cm (8.90Kgf · cm)
SM	シンヘッドネジ M4 × 6	204N · cm (20.8Kgf · cm)

取り付け時の注意は、「10.4 内部確認」の 3) 項を参照願います。

10.7 ステンレスシートの交換・調整

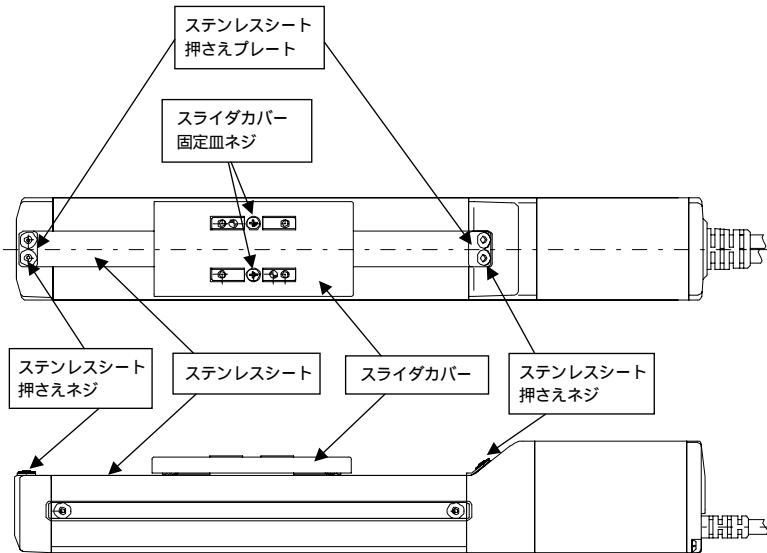
[交換に必要なもの]

- ・交換用ステンレスシート
- ・隙間チェック治具（通常のスライダカバーに穴があいたもの）
（弊社営業技術課に用意してあります。交換時にはお問い合わせください。また購入も可能です。）
- ・六角レンチセット ・プラスチックドライバー ・スケール

[ステンレスシートの張り具合についての注意]

ステンレスシートの劣化・消耗は、張り具合により左右されます。
 ステンレスシートが強い力で張られ、スライダカバーとの隙間が大きすぎると疲労破断の原因となります。
 一方、張り方が弛みすぎると、ステンレスシートとスライダカバーの裏面が干渉し、発塵の原因となります。
 このため、専用の調整治具でステンレスシートとスライダカバー裏面との隙間が所定の寸法となるようにステンレスシートの張り具合を調整します。

[各部の名称]

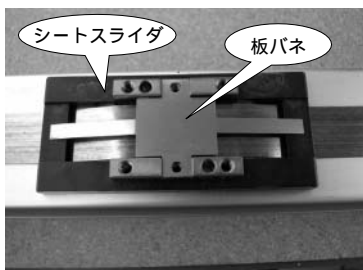


[手順]

- 1) スライダカバーを固定ネジを外して取り外します。
スライダカバーを外した状態

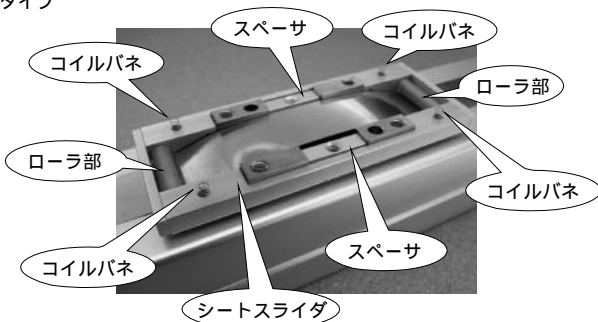
標準仕様 (すべり構造)

- ・ SA4 / SA5タイプ

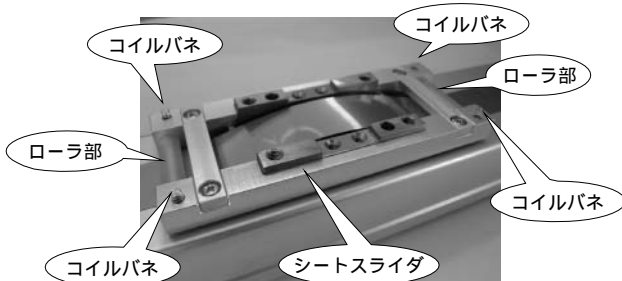


SR仕様 (ローラ構造)

- ・ SA5 / SA6タイプ

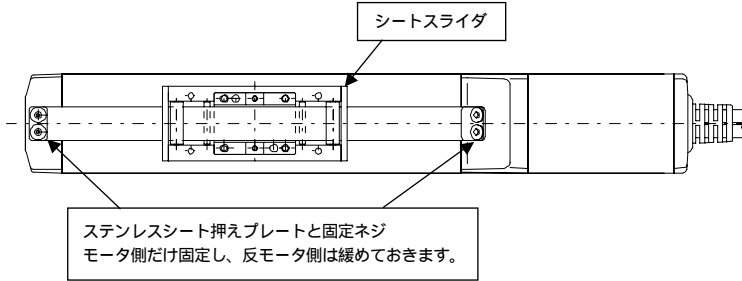


- ・ SS / SMタイプ



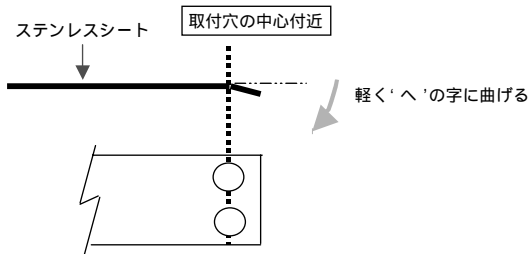
注意：スライダカバーはゆっくり、そっと外してください。天吊、垂直、水平横立ての据付の場合は、スライダカバーの下にビニール袋等を置いてコイルバネ、スペーサが脱落しても紛失しないようにしておきます。

- 2) 両側のステンレスシート押さえネジを外して、ステンレスシートを引き抜きます。
- 3) 新しいステンレスシートをシートスライダに通します。
- 4) ステンレスシートを押さえプレートとネジで固定します。
このときモータ側だけ固定し、反モータ側は緩めておきます。

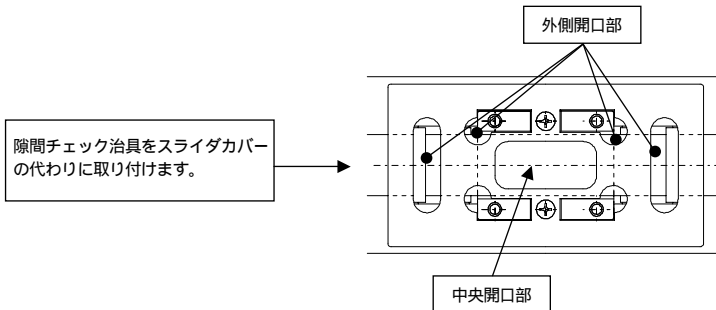


浮き防止のポイント (SA4 / SA5 / SA6の場合)

シートの押さえ付けが良くなるように取付穴の中心付近で軽く 'へ' の字に曲げます。

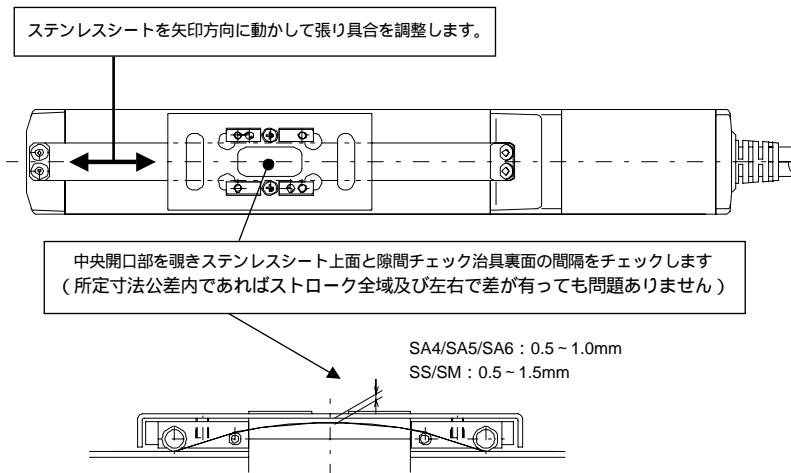


- 5) 隙間チェック治具を取り付けます。



6) ステンレスシートの張り具合を調整します。

隙間チェック治具の中央開口部を覗きながら、ステンレスシート上面と隙間チェック治具裏面の間隔が所定の範囲となるように、緩めた方のステンレスシートを矢印方向に動かして調整します。

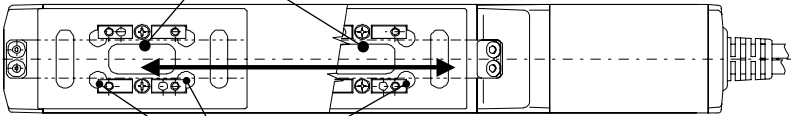


ステンレスシートの位置がきまったら、緩めていた方のネジをステンレスシートが動かない程度に仮締めします。

スライダを動かし、ストローク全域でステンレスシートの張り具合を確認します。

チェック要点 - 1 :

ストローク全域にわたりステンレスシート上面と隙間チェック治具裏面との隙間が所定の範囲で確保されているか確認します。



チェック要点 - 2 :

外側開口部でステンレスシートのエッジがスライダ本体に接触しないことを確認する。
この確認はストローク全域で最低3往復は行ない接触のないことを確認してください。
往復中にシートがズれる事がありますが、ズレ量が増える事なく、接触しなければ問題ありません。
尚、接触する場合はより再調整します。

又、ステンレスシート自体は完全なストレートでは無く多少蛇行があり、左右の隙間を均一にする事は不可能です。
ストローク全域でステンレスシートのエッジとスライダ本体が接触しなければ、問題ありません。

スライダ本体 ステンレスシート

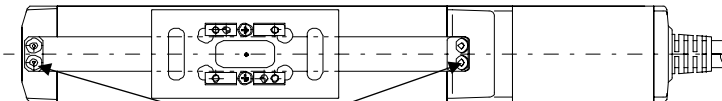
ステンレスシートのエッジ部とスライダ本体との隙間

チェック要点 1、2を満足しない場合は、再度ネジを緩め、ステンレスシート位置及び張り具合をより再調整します。

注) チェック要点 2 が再調整しても上手くできない場合は、ステンレスシートを前後逆にするか、裏表逆にすると調整できることがあります。

尚、それでも駄目な場合は新たなシートに交換してください。

隙間の確保、スライダ本体との接触がないことを確認したら、緩めていた側の2本のネジを交互に締め込み、最後に均等なトルクで締め付けステンレスシートを固定します。不均等に締め込むとシートの蛇行や浮きが発生します。



ステンレスシートが動かないように両側のネジを増締めます。

締め付けトルク : SA4/SA5/SA6/SS 87.2N・cm (8.90kgf・cm) [参考値]

SM 204N・cm (20.8kgf・cm) [参考値]

隙間チェック治具を取り外し、正規のスライダカバーを取り付けます。

注意) この時も、コイルパネ、スペーサの紛失に注意してください。

10.8 減速ベルト [モータ折り返しタイプ]

10.8.1 ベルトの点検

点検作業はプーリーカバーを外して目視により確認します。

減速ベルトの耐久性は、稼動条件により大きく左右されるため交換時期は一概に判断できませんが、一般的に数百万回の屈曲寿命があります。

実際の交換時期の目安として以下に示す確認された場合に減速ベルトの交換を行いません。

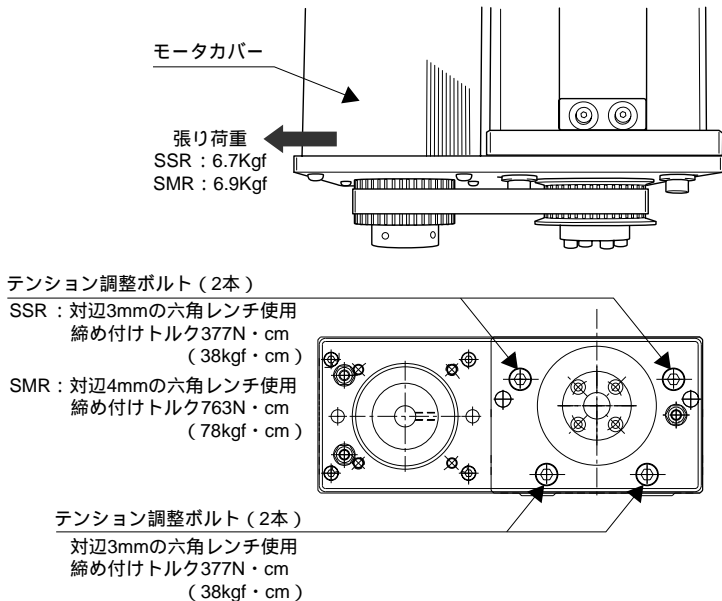
- ・ 歯部、ベルト端面が著しく摩耗した場合。
- ・ 油等の付着によりベルトに膨潤が生じた場合。
- ・ ベルト歯、背面にひび割れ（クラック）等の損傷が生じた場合。
- ・ ベルトが破断した場合。

10.8.2 使用ベルト

- ・ SSR ...メーカー：バンドー化学株式会社 型式：S3M222 幅 6mm
- ・ SMR...メーカー：株式会社椿本チェーン 型式：P3M264 幅 10mm

10.8.3 ベルトテンションの調整

プーリーカバーを外し、テンション調整ボルト4ヶ所を緩め、モータを左側にずらすようにしてベルトに張り荷重を与え、テンション調整ボルトを締め付けます。



10.8.4 ベルトの交換

[交換に必要なもの]

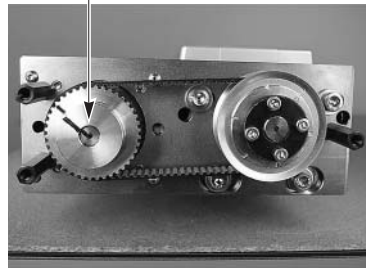
- ・交換用ベルト
- ・六角レンチセット
- ・テンションゲージ (7 Kgf以上の引張りが可能)
- ・リング状の丈夫な紐 (または長い結束バンド)
- ・パソコンまたはティーチングボックス

[交換の概要]

- 1) テンション調整ボルトを緩めてベルトを交換。
- 2) 原点位置の復元を行なう。
スライダを原点側メカエンドに押し付けて固定し、かつモータシャフトを合いマーク位置から規定量ずらした位置で固定して、ベルトを規定張力に調整。
- 3) パソコンまたはティーチングボックスから原点復帰を行ない、元の原点位置からのずれ量を確認。
もし、ずれ量がある場合、RCS-C、E-Con、P-Driver、SCONコントローラの場合は、原点復帰オフセット量で調整します。SSELコントローラ、X-SELコントローラの場合は、原点プリセット値で調整します。

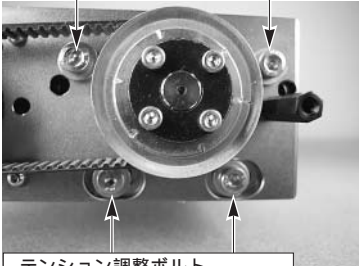
[手順]

- 1) スライダを原点位置側からメカエンド側に動かした時の、モータシャフトの回転方向を確認します。
(原点逆仕様の場合は回転方向が異なりますので必ず確認が必要です)
 - ・プーリーカバーを取り外します
 - ・モータシャフトの回転方向を確認(取付シンヘッドネジ3本を六角レンチで外す
SSR : 対辺1.5mm / SMR : 対辺 2 mm)

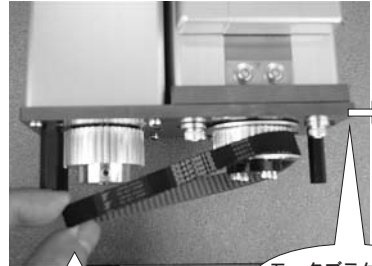


2) テンション調整ボルトを緩めてモータブラケットをずらし、ベルトを弛ませ取り外します。

テンション調整ボルト
(SSR: 対辺 3 mm SMR: 対辺 4 mmの六角レンチ使用)



テンション調整ボルト
(対辺 3 mmの六角レンチ使用)



手で取り外す

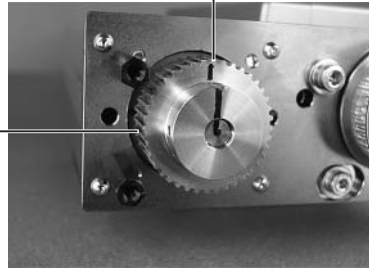
モータブラケットを
ずらす

3) 原点位置を復元するための調整を行いません。

- ・スライダを原点側メカエンドに押し付けて固定します
- ・モータシャフトをメカエンドへの戻り方向（最初に確認した方向）に、合いマーク位置より規定量廻します

SSR-Hタイプ / SMR-Mタイプの例：
メカエンドへの戻り方向に90度廻す
(原点標準仕様の場合)

最初の合いマーク位置



タイプ	合いマーク位置からの戻し量
SSR-H (高速)	90度
SSR-M (中速)	180度
SMR-H (高速)	45度
SMR-M (中速)	90度

- ・両側のプーリーが動かないようにして新しいベルトを掛けます

4) ベルト張力を調整します。

モータカバーにリング状の丈夫な紐(または長い結束バンド)を廻してテンションゲージで引っ張り規定の張力の状態で調整ボルトを均等に締め付けます。

調整ボルトの推奨締め付けトルク

SSR : 上側 2 本 (M 4) 377N · cm (38Kgf · cm) SMR : 上側 2 本 (M 5) 763N · cm (78Kgf · cm)
下側 2 本 (M 4) 377N · cm (38Kgf · cm) 下側 2 本 (M 4) 377N · cm (38Kgf · cm)

注意 : 両側のプーリーが動かないように注意して増し締めしてください

引っ張り張力 SSR : 6.7Kgf
 SMR : 6.9Kgf



5) プーリーカバーを取り付けます。

SSRはシンヘッドネジ (M 3 × 6 3 本) を対辺1.5mm、SMRはシンヘッドネジ (M 4 × 6 3 本) を対辺 2 mmの六角レンチで締め付けます。

6) パソコンまたはティーチングボックスから原点復帰を行いません。

(アブソリュートエンコーダ仕様の場合は、アブソリュートリセットが必要です)

元の原点位置とのずれ量を確認します。

もし、ずれている場合、RCS-C、E-Con、SCONコントローラの場合は、パラメータNo.22の原点復帰オフセット量で補正を行ってください。P-Driverコントローラの場合は、位置制御情報No.17の原点復帰オフセット量で補正を行ってください。SSELコントローラ、X-SELコントローラの場合は、軸別パラメータNo.12の原点プリセット値で補正を行ってください。

なお、アブソリュートエンコーダ仕様の場合は、パラメータ変更後、原点復帰 アブソリュートリセットを行ってください。

10.9 モータの交換 [モータ折り返しタイプ]

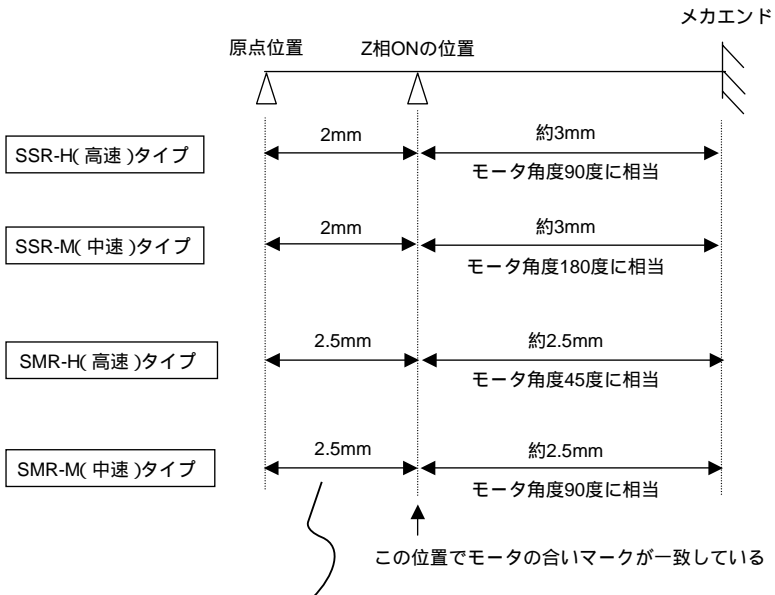
[交換に必要なもの]

- ・ 交換用プーリー付モータ (右写真参照)
(合いマークが付いていることを確認)
- ・ パソコンまたはティーチングボックス
- ・ テンションゲージ (7Kg以上の引張りが可能)
- ・ リング状の丈夫な紐 (または長い結束バンド)
- ・ 六角レンチセット
- ・ プラスドライバセット
- ・ 5.5mmスバナレンチまたはラジオペンチ



[交換の概要]

- 1) ベルトを外してモータを交換します。
- 2) 原点位置の復元を行なう。
スライダを原点側メカエンドに押し付けて固定し、かつモータシャフトを合いマーク位置から規定量ずらした位置で固定して、ベルトを規定張力に調整。
- 3) パソコンまたはティーチングボックスから原点復帰を行ない、元の原点位置からのずれ量を確認。
もし、ずれ量がある場合、RCS-C、E-Con、P-Driver、SCONコントローラの場合は、原点復帰オフセット量で調整します。SSELコントローラ、X-SELコントローラの場合は、原点プリセット値で調整します。

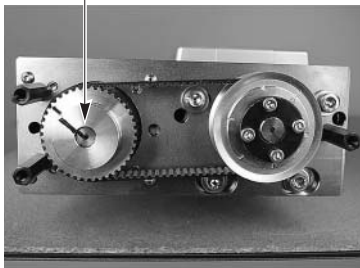


パラメータの原点復帰オフセット量 (RCS-C、E-Con、P-Driver、SCON)、
原点プリセット値 (SSEL、X-SEL) で設定 (上記値は工場出荷時)

[手順]

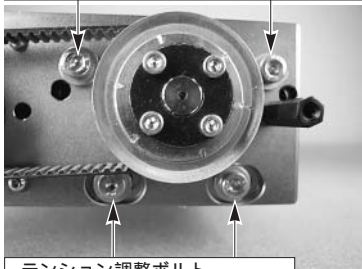
1) スライダを原点位置側からメカエンド側に動かした時の、モータシャフトの回転方向を確認します。
 (原点逆仕様の場合は回転方向が異なりますので必ず確認が必要です)

- ・ プーリーカバーを取り外します
 (取付シンヘッドネジ3本を六角レンチで外す
 SSR: 対辺1.5mm / SMR: 対辺2mm)
- ・ モータシャフトの回転方向を確認

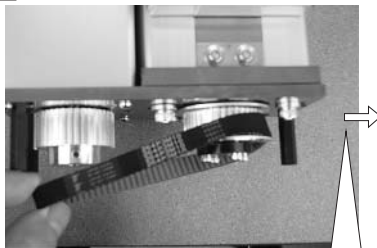


2) テンション調整ボルトを緩めてモータブラケットをずらし、ベルトを弛ませ取り外します。

テンション調整ボルト
 (SSR: 対辺3mm SMR: 対辺4mmの六角レンチ使用)



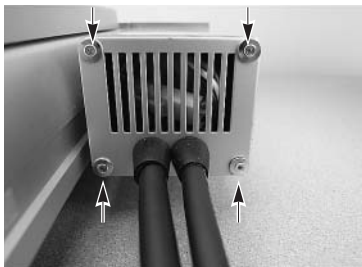
テンション調整ボルト
 (対辺3mmの六角レンチ使用)



手で取り外す

モータブラケットをずらす

3) モータエンドキャップを外します。
 (シンヘッドネジ4本を対辺1.5mmの六角レンチで外す)



4) 付属ケーブルの中継コネクタを引き抜きます。

・モータコネクタ



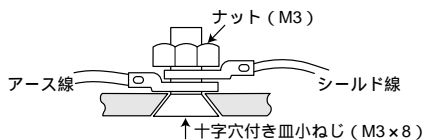
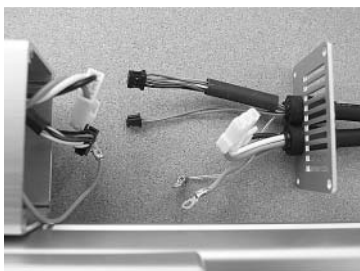
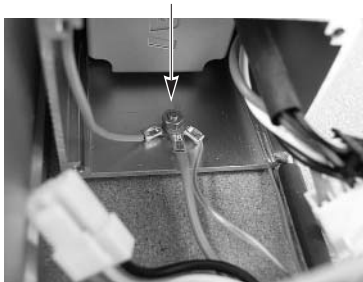
・エンコーダコネクタ



・ブレーキ付の場合は、ブレーキコネクタも外します。

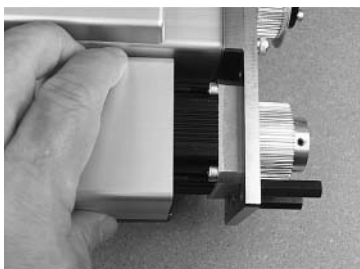
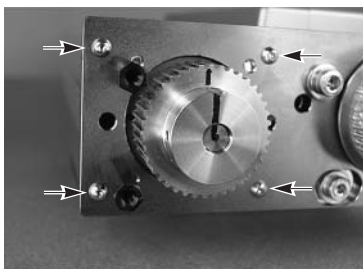
5) アース線、シールド線を取り外し、付属ケーブルを分離します。

・プラスドライバと5.5mmスパナレンチ (又はラジオペンチ) を使用し、ナットを緩めます



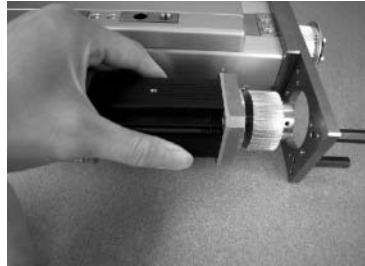
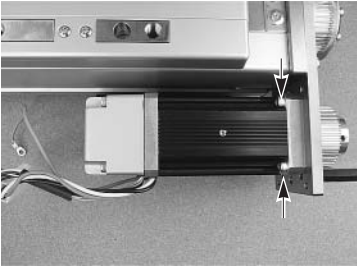
6) モータカバーを取り外します。

六角穴付きボタンボルト 4 本を対辺 2 mm の六角レンチで外す



7) モータを取り外します。

六角穴付きボルト 4 本を対辺 3 mmの六角レンチで外す



8) 新しいモータに交換します。

六角穴付きボルト (M4 × 15 4 本)を対辺3mmの六角レンチで均等に締め付けます

推奨 締め付けトルク 176N・cm (18Kgf・cm)

9) モータカバーを取り付けます。

六角穴付きボタンボルト (M3 × 12 4 本)を対辺 2 mmの六角レンチで締め付けます

10) 付属ケーブルの中継コネクタ、アース線等を復元します。

- ・アース線 2 本とシールド線 1 本を皿小ねじとナットで固定します
- ・中継コネクタを接続します

11) モータエンドキャップを取り付けます。

シンヘッドネジ (M3 × 6 4 本)を対辺1.5mmの六角レンチで締め付けます

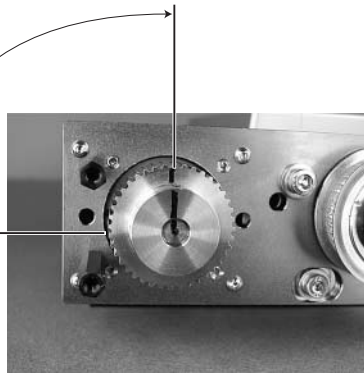
注意：ケーブルを挟み込まないようにケーブルの収納具合をよく確認してください。

12) 原点位置を復元するための調整を行いません。

- ・スライダを原点側メカエンドに押し付けて固定します
- ・モータシャフトをメカエンドへの戻り方向 (最初に確認した方向) に、合いマーク位置より規定量廻します。

SSR-Hタイプ / SMR-Mタイプの例：
メカエンドへの戻り方向に90度廻す
(原点標準仕様の場合)

最初の合いマーク位置



タイプ	合いマーク位置からの戻し量
SSR-H (高速)	90度
SSR-M (中速)	180度
SMR-H (高速)	45度
SMR-M (中速)	90度

34 ・両側のプーリーが動かないようにしてベルトを掛けます

13) ベルト張力を調整します。

モータカバーにリング状の丈夫な紐（または長い結束バンド）を廻してテンションゲージで引っ張り規定の張力の状態で調整ボルトを均等に締め付けます。

調整ボルトの推奨締め付けトルク

SSR：上側 2本（M4）377N・cm（38Kgf・cm） SMR：上側 2本（M5）763N・cm（78Kgf・cm）
下側 2本（M4）377N・cm（38Kgf・cm） 下側 2本（M4）377N・cm（38Kgf・cm）

注意：両側のプーリーが動かないように注意して増し締めしてください

引っ張り張力 SSR：6.7Kgf
SMR：6.9Kgf



14) プーリーカバーを取り付けます。

SSRはシンヘッドネジ（M3×6 3本）を対辺1.5mm、SMRはシンヘッドネジ（M4×6 3本）を対辺2mmの六角レンチで締め付けます。

15) パソコンまたはティーチングボックスから原点復帰を行いません。

（アブソリュートエンコーダ仕様の場合は、アブソリュートリセットが必要です）

元の原点位置とのずれ量を確認します。

もし、ずれている場合、RCS-C、E-Con、SCONコントローラの場合は、パラメータNo.22の原点復帰オフセット量で補正を行ってください。P-Driverコントローラの場合は、位置制御情報No.17の原点復帰オフセット量で補正を行ってください。SSELコントローラ、X-SELコントローラの場合は、軸別パラメータNo.12の原点プリセット値で補正を行ってください。

なお、アブソリュートエンコーダ仕様の場合は、パラメータ変更後、原点復帰 アブソリュートリセットを行ってください。

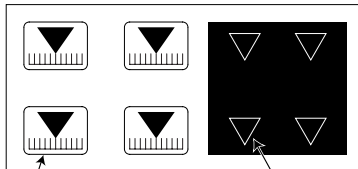
付 録

原点マークの使い方

本マークは、必要に応じてアクチュエータの原点位置の目印等として製品に貼付してご活用ください。

シール内容

原点マークシール



目盛付マークシール×4 マークシール×4
 (目盛は1mm刻みで10mm幅)

・台紙からはがして貼付してください。

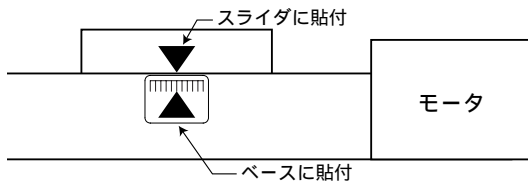
注1. 裏面は粘着面になっています

2. 貼付前に被着面の油、汚れは除去してください

3. スライダの注意名板を避けて貼付してください

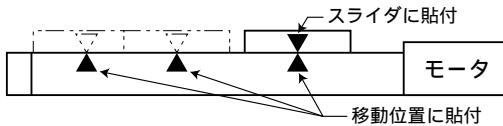
使用例

①原点位置の目印として貼付



・原点で停止している状態で2つのシールを貼付してください。

②移動位置の目印として貼付





株式会社 **アイエイアイ**

本社	〒424-0102 静岡県静岡市清水区広瀬645-1	TEL 054-364-5105 FAX 054-364-2589
東京営業所	〒105-0014 東京都港区芝3-24-7 エクセーザビルディング4F	TEL 03-5419-1601 FAX 03-3455-5707
大阪営業所	〒530-0002 大阪市北区曽根崎新地2-5-3 堂島TSSビル4F	TEL 06-6457-1171 FAX 06-6457-1185
名古屋営業所	〒460-0008 名古屋市中区栄5-28-12 名古屋若宮ビル8F	TEL 052-269-2931 FAX 052-269-2933
仙台営業所	〒980-0802 宮城県仙台市青葉区二日町14-15 アミ・グランデ2日町4F	TEL 022-723-2031 FAX 022-723-2032
新潟営業所	〒940-0082 新潟県長岡市千歳3-5-17 センザビル2F	TEL 0258-31-8320 FAX 0258-31-8321
宇都宮営業所	〒321-0953 栃木県宇都宮市東宿郷5-1-16 ルーセントビル3F A	TEL 028-614-3651 FAX 028-614-3653
熊谷営業所	〒360-0044 埼玉県熊谷市弥生町1-15-1 クレストフクダビル2F	TEL 048-528-0270 FAX 048-528-0271
茨城営業所	〒300-1207 茨城県牛久市ひたち野東48-2 ひたち野うしく池田ビル2F	TEL 029-830-8312 FAX 029-830-8313
宇都宮営業所	〒190-0023 東京都立川市柴崎町3-14-2 BOSENビル2F	TEL 042-522-9881 FAX 042-522-9882
厚木営業所	〒243-0014 神奈川県厚木市旭町1-10-6 シャンロック石井ビル6F	TEL 046-226-7131 FAX 046-226-7133
長野営業所	〒390-0877 長野県松本市沢村2-15-23 昭和開発ビル2F	TEL 0263-37-5160 FAX 0263-37-5161
甲府営業所	〒400-0031 山梨県甲府市丸の内2-12-1 ミサトビル3F	TEL 055-230-2626 FAX 055-230-2636
静岡営業所	〒424-0102 静岡県静岡市清水区広瀬645-1	TEL 054-364-6293 FAX 054-364-2589
浜松営業所	〒430-0928 静岡県浜松市中区板屋町507 清水ビル3F	TEL 053-459-1780 FAX 053-458-1318
豊田営業所	〒446-0056 愛知県安城市三河安城町1-9-2第二東洋ビル3F	TEL 0566-71-1888 FAX 0566-71-1877
金沢営業所	〒920-0024 石川県金沢市西念3-1-32 西清ビルA棟2F	TEL 076-234-3116 FAX 076-234-3107
京都営業所	〒612-8401 京都市伏見区深草下川原町22-11 市川ビル3F	TEL 075-646-0757 FAX 075-646-0758
岡山営業所	〒700-0945 岡山県岡山市新保1105-1	TEL 086-801-3544 FAX 086-225-7781
広島営業所	〒730-0802 広島市中区本川町2-1-9 日宝本川町ビル5F	TEL 082-532-1750 FAX 082-532-1751
松山営業所	〒790-0905 愛媛県松山市梅味4-9-22 フォレスト21 1F	TEL 089-986-8562 FAX 089-986-8563
福岡営業所	〒812-0013 福岡市博多区博多駅東3-13-21エアビルING 7F	TEL 092-415-4466 FAX 092-415-4467
熊本営業所	〒862-0954 熊本県熊本市神水1-38-33 幸山ビル1F	TEL 096-386-5210 FAX 096-386-5112

お問い合わせ先

アイエイアイお客様センター エイト

(受付時間)月～金 8：00AM～8：00PM 土 9：00AM～5：00PM
(祝祭日、年末年始、春季、夏季の休業日を除く)

フリー
コール **0800-888-0088**

FAX：0800-888-0099 (通話料無料)

ホームページアドレス <http://www.iai-robot.co.jp>

IAI America, Inc.

Head Office 2690W 237th Street Torrance, CA90505

TEL (310) 891-6015 FAX (310) 891-0815

Chicago Office 1261 Hamilton Parkway Itasca, IL 60143

TEL (630) 467-9900 FAX (630) 467-9912

IAI Industrieroboter GmbH

Ober der Röth 4, D-65824 Schwalbach am Taunus, Germany

TEL 06196-88950 FAX 06196-889524

再生紙を使用しております。

製品改良のため、定価・仕様・寸法などの一部を予告なしに変更することがあります。

Copyright © 2007.May. IAI Corporation. All rights reserved.