

6-2-2 外部電源要求事項



- 電源電圧 200 V の場合
 - 1次引込みケーブル: 標準スピンドル (12000 min⁻¹ (rpm)) 時は 50 mm² 以上
高速スピンドル (25000 min⁻¹ (rpm)) 時は 60 mm² 以上
 - アース線: 30 mm² 以上
- 漏電遮断機を設置される場合は、必ず動作電流 200 mA のものを使用してください。本機は、インバータ機器を使っているため、30 mA は誤動作を起こすことがあり、使用できません。

1. 電源電圧

電圧: AC 200/220V, 3 相

電圧変動: ±10%以下

2. 周波数

50/60 Hz ± 1 Hz

3. 電源容量

Table 6-1 電源容量一覧表

機種		FJV-200/250, MM-2000/2500		SMM 2500
主軸仕様		12000 min ⁻¹ (rpm)	25000 min ⁻¹ (rpm) (22 kW) 12000 min ⁻¹ (rpm) ハイトルク	25000 min ⁻¹ (rpm) (22 kW)
運転条件		(30 分/連続)	(30 分/連続)	(30 分/連続)
総必要電源容量 [kVA]*		標準 42.0/34.7	49.6/44.4	57.2/52.0
一次引込みケーブル	ただし以下の場合	標準 50 mm ²	60 mm ²	60 mm ²
アース線	周囲温度 30°C 以下	標準 22 mm ²	30 mm ²	30 mm ²
	AC 電源 200 V 金属配管線	接地抵抗 100 Ω 以下のアースが必要です。		

* オプションは除く

6-2-3 外部空圧源要求事項

エアの供給圧力 0.5 ~ 0.9 MPa (5 ~ 9.0 kgf/cm²)

露点温度 -17°C 以下(大気圧)

エアの必要流量

機種	仕様	標準仕様	エアブラスト付(連続使用時)
FJV-200	12000 min ⁻¹ (rpm)	300 L/min (ANR)	900 L/min (ANR)
	25000 min ⁻¹ (rpm)	800 L/min (ANR)	1400 L/min (ANR)
FJV-250	12000 min ⁻¹ (rpm)	300 L/min (ANR)	900 L/min (ANR)
	25000 min ⁻¹ (rpm)	800 L/min (ANR)	1400 L/min (ANR)
MM-2000	12000 min ⁻¹ (rpm)	300 L/min (ANR)	900 L/min (ANR)
	25000 min ⁻¹ (rpm)	800 L/min (ANR)	1400 L/min (ANR)
MM-2500	12000 min ⁻¹ (rpm)	300 L/min (ANR)	900 L/min (ANR)
SMM 2500	25000 min ⁻¹ (rpm)	800 L/min (ANR)	1400 L/min (ANR)

BT40
ATC30

MAZATROL 640M

注意 1: エアに水分を含む場合や高温なエアの場合には、エア機器類や主軸の損傷の原因につながるため、エアドライヤ・ミストセパレーターなどの補強機器を取り付け確実に水分を除去し、温度を下げて下さい。

注意 2: エア源は、水分、オイルミストの少ない清潔なものを使用してください。
 また、コンプレッサから直接、短い配管で本機にエアを取り入れることは避けてください。
 高温なエアが本機内で冷却されることにより、水分やオイル分が凝結し、バルブや配管を詰まらせたり、錆の発生原因となるばかりか、主軸ベアリングの焼付きの原因にもつながります。
 多量の水分を含むエアや高温のエアの場合には、エアドライヤなどの補助機器を使用してください。

6-2-4 搬入時の確認事項

1. 搬入時の機械寸法

本機（標準仕様）を搬入するには、下記寸法に多少の余裕をみた大きさの搬入口が必要です。

1. 高さ

状態	全高 (mm)					最高部
通常運搬時 • Z軸最下端	FJV-200 MM-2000	FJV-200 UHS	FJV-250 MM-2500	FJV-250 UHS	SMM 2500	Z軸サーボモータ
	2738	2821	2838	2880	2880	

備考: ハイコラム仕様および2パレットチェンジャ仕様は、上記寸法より250mm高くなります。

注意: Z軸エンコーダを取り外すと、Z軸原点出しが必要になります。

2. 幅

状態	全幅 (mm)		
通常運搬時(UHS仕様を含む)	FJV-200 MM-2000	FJV-250 MM-2500	SMM 2500
	2440	2995	3052

6-3-3 質量一覧

単位: kg

	FJV-200, MM-2000	FJV-250, SMM 2500, MM-2500
本機	4700	5000
クーラントタンク		220
チップコンベア (ヒンジタイプ)		260
チップコンベア (スクレーパタイプ)		200
サブテーブル	130	410

注意: 本説明書で示されている数値と機械に取付けてある銘板の数値が異なるときは、銘板の数値を使用してください。

6-3-4 開梱、検査、清掃

1. 固定具の取外し

機械出荷時には、運搬処置がしてあります。機械設置後、必ず運搬処置を解除してください。また、解除にて取り外したプレート、ボルトなどは確実に保管してください。

2. 清掃

機械の摺動面およびそのほかに、金属面を錆から守るために、防錆油が塗布してあります。

運搬の際、防錆油に土砂や塵、ほこりが混入しがちですので、各部の洗浄を終えないうちに機械各部の操作を行なわないでください。

防錆油は、洗油をウエスに浸し拭き取ってください。

注意: ワイパの内側に洗油が入らないように注意してください。

6-3-5 固定具の取付け位置

本機の運搬時には、あらかじめ下図 3ヶ所を固定金具で固定し、主軸とテーブルの間にはブロック木をはさんでください。

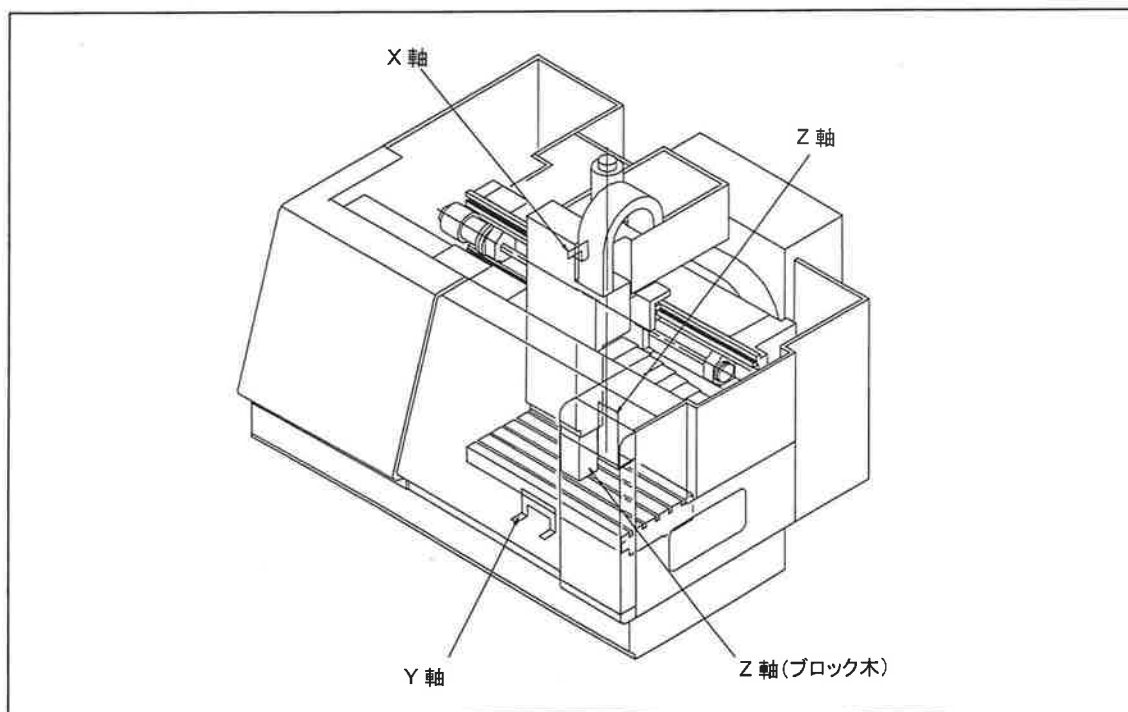


Fig. 6-4 固定金具取付け位置