



取扱説明書

製品名称

ロータリテーブル

型式 / シリーズ / 品番

MSQ10～50*

SMC株式会社

目次

安全上のご注意	2
概要	18
型式表示方法	18
仕様	20
質量	22
実効トルク	22
内部構造と各部品名称	23
基本使用回路	26
回路構成	26
推奨機器	26
取付	27
荷重制限	27
製品取付用ボルト	27
揺動方向および揺動角度	30
揺動角度範囲の調整例	31
角度調整用専用工具について	33
専用工具による角度調整方法	33
配管	34
使用空気について	34
揺動時間の設定	35
慣性モーメント	35
慣性モーメント計算式一覧表	36
運動エネルギー	37
オートスイッチの種類	38
内部構造と動作原理	38
オートスイッチ取付方法	38
オートスイッチ適正取付位置	39
保守・点検	40
定期点検	40
パッキンセットの交換手順	40
製品個別注意事項	49
トラブルシューティング	52



安全上のご注意

ここに示した注意事項は、製品を安全に正しくお使いいただき、あなたや他の人々への危害や損害を未然に防止するためのものです。これらの事項は、危害や損害の大きさと切迫の程度を明示するために、「注意」「警告」「危険」の三つに区分されています。いずれも安全に関する重要な内容ですから、国際規格（ISO/IEC）、日本産業規格（JIS）※1）およびその他の安全法規※2）に加えて、必ず守ってください。

※1) ISO 4414: Pneumatic fluid power -- General rules and safety requirements for system and their components
ISO 4413: Hydraulic fluid power -- General rules and safety requirements for system and their components
IEC 60204-1: Safety of machinery -- Electrical equipment of machines (Part 1: General requirements)
ISO 10218-1: Robots and robotic devices - Safety requirements for industrial robots - Part 1: Robots
JIS B 8370: 空気圧-システム及びその機器の一般規則及び安全要求事項
JIS B 8361: 油圧-システム及びその機器の一般規則及び安全要求事項
JIS B 9960-1: 機械類の安全性 - 機械の電気装置 (第1部: 一般要求事項)
JIS B 8433-1: ロボット及びロボティックデバイス—産業用ロボットのための安全要求事項-第1部: ロボット

※2) 労働安全衛生法 など



危険

切迫した危険の状態、回避しないと死亡もしくは重傷を負う可能性が想定されるもの。



警告

取扱いを誤った時に、人が死亡もしくは重傷を負う可能性が想定されるもの。



注意

取扱いを誤った時に、人が傷害を負う危険が想定される時、および物的損害のみの発生が想定されるもの。

警告

- ① 当社製品の適合性の決定は、システムの設計者または仕様を決定する人が判断してください。
ここに掲載されている製品は、使用される条件が多様なため、そのシステムへの適合性の決定は、システムの設計者または仕様を決定する人が、必要に応じて分析やテストを行ってから決定してください。このシステムの所期の性能、安全性の保証は、システムの適合性を決定した人の責任になります。常に最新の製品カタログや資料により、仕様の全ての内容を検討し、機器の故障の可能性についての状況を考慮してシステムを構成してください。
- ② 当社製品は、十分な知識と経験を持った人が取扱ってください。
ここに掲載されている製品は、取扱いを誤ると安全性が損なわれます。
機械・装置の組立てや操作、メンテナンスなどは十分な知識と経験を持った人が行ってください。
- ③ 安全を確認するまでは、機械・装置の取扱い、機器の取外しを絶対に行わないでください。
 1. 機械・装置の点検や整備は、被駆動物体の落下防止処置や暴走防止処置などがなされていることを確認してから行ってください。
 2. 製品を取外す時は、上記の安全処置がとられていることの確認を行い、エネルギー源と該当する設備の電源を遮断するなど、システムの安全を確保すると共に、使用機器の製品個別注意事項を参照、理解してから行ってください。
 3. 機械・装置を再起動する場合は、予想外の動作・誤動作が発生しても対処できるようにしてください。
- ④ 当社製品は、製品固有の仕様外での使用はできません。次に示すような条件や環境で使用するには開発・設計・製造されておりませんので、適用外とさせていただきます。
 1. 明記されている仕様以外の条件や環境、屋外や直射日光が当たる場所での使用。
 2. 原子力、鉄道、航空、宇宙機器、船舶、車両、軍用、生命および人体や財産に影響を及ぼす機器、燃焼装置、娯楽機器、緊急遮断回路、プレス用クラッチ・ブレーキ回路、安全機器などへの使用、およびカタログ、取扱説明書などの標準仕様に合わない用途の使用。
 3. インターロック回路に使用する場合。ただし、故障に備えて機械式の保護機能を設けるなどの2重インターロック方式による使用を除く。また定期的に点検し正常に動作していることの確認を行ってください。



安全上のご注意

注意

当社の製品は、自動制御機器用製品として、開発・設計・製造しており、平和利用の製造業向けとして提供しています。製造業以外でのご使用については、適用外となります。

当社が製造、販売している製品は、計量法で定められた取引もしくは証明などを目的とした用途では使用できません。

新計量法により、日本国内でSI単位以外を使用することはできません。

保証および免責事項/適合用途の条件

製品をご使用いただく際、以下の「保証および免責事項」、「適合用途の条件」を適用させていただきます。

下記内容をご確認いただき、ご承諾のうえ当社製品をご使用ください。

『保証および免責事項』

- ①当社製品についての保証期間は、使用開始から1年以内、もしくは納入後1.5年以内、いずれか早期に到達する期間です。^{*3)}
また製品には、耐久回数、走行距離、交換部品などを定めているものがありますので、当社最寄り営業拠点にご確認ください。
- ②保証期間中において当社の責による故障や損傷が明らかになった場合には、代替品または必要な交換部品の提供を行わせていただきます。なお、ここでの保証は、当社製品単体の保証を意味するもので、当社製品の故障により誘発される損害は、保証の対象範囲から除外します。
- ③その他製品個別の保証および免責事項も参照、ご理解の上、ご使用ください。

※3) 真空パッドは、使用開始から1年以内の保証期間を適用できません。

真空パッドは消耗部品であり、製品保証期間は納入後1年です。

ただし、保証期間内であっても、真空パッドを使用したことによる摩耗、またはゴム材質の劣化が原因の場合には、製品保証の適用範囲外となります。

『適合用途の条件』

海外へ輸出される場合には、経済産業省が定める法令(外国為替および外国貿易法)、手続きを必ず守ってください。

警告

- ① **仕様を確認してください。**
本製品は、圧縮空気システムにおいてのみ使用されるように設計されています。
仕様範囲外の圧力や温度では破壊や作動不良の原因となりますので、使用しないでください。(仕様参照)
仕様範囲を超えて使用した場合の損害に関して、いかなる場合も保証しません。
- ② **負荷変動、上昇・下降動作、摩擦抵抗の変化がある場合、それを考慮した安全設計をしてください。**
作動速度が上昇し人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。
- ③ **人体に特に危険を及ぼす恐れのある場合には、保護カバーを取付けてください。**
被駆動物体およびロータリテーブルの可動部分が、人体に特に危険を及ぼす恐れがある場合には 人体が直接その場所に触れることができない構造にしてください。
- ④ **固定部や連結部が緩まない確実な締結を行ってください。**
特に作動頻度が高い場合や振動の多い場所にロータリテーブルを使用する場合には、確実な締結方法を採用してください。
- ⑤ **減速回路やショックアブソーバが必要な場合があります。**
被駆動物体の移動速度が速い場合や質量が大きい場合、ロータリテーブルだけでは衝撃の吸収が困難になりますので、減速する回路を設けるか、また外部にショックアブソーバを使用して衝撃の緩和対策をしてください。この場合、機器、装置の剛性も十分検討してください。
- ⑥ **停電等で回路圧力が低下する可能性を考慮してください。**
クランプ機構にロータリテーブルを使用する場合、停電等で回路圧力が低下するとクランプ力が減少してワークが外れる危険がありますので、人体および機器、装置に損傷を与えない安全装置を組込んでください。
- ⑦ **動力源の故障の可能性を考慮してください。**
空気圧、電気、油圧などの動力で制御される機器、装置には、これらの動力源に故障が発生しても、人体および機器、装置に損傷を引起こさない対策を施してください。
- ⑧ **スピードコントローラが排気絞りにて配置されている場合は、残圧を考慮した安全設計をしてください。**
排気側に残圧がない状態で給気側に加圧しますと異常に速い速度で作動し、人体および機器、装置の損傷を与える原因となります。
- ⑨ **非常停止時の挙動を考慮してください。**
人が非常停止をかけるか、または停電などのシステムの異常時に安全装置が働き、機械が停止する場合、ロータリテーブルの動きによって人体および機器、装置に損傷を与えないような設計をしてください。
- ⑩ **非常停止、異常停止後に再起動する場合の挙動を考慮してください。**
再起動により、人体および機器、装置に損傷を与えないような設計をしてください。
またロータリテーブルを始動位置にリセットする必要がある場合には、安全な手動制御装置を備えてください。
- ⑪ **製品を緩衝機構として使用しないでください。**
異常な圧力およびエア漏れが発生した場合に減速効果が著しく損ねられ、人体および機器、装置に損傷を招く恐れがあります。
- ⑫ **速度の設定は製品の許容エネルギー値内に収めてください。**
負荷の運動エネルギーが許容値を超えた状態で使用されますとロータリテーブルの破損(シャフト、ギヤ部の破損など)を招き、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。
- ⑬ **製品に加わるエネルギーが許容値を超える場合は緩衝機構を設けてください。**
許容エネルギーを超えて使用しますとロータリテーブルの破損を招き、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。
- ⑭ **製品への空気圧の封じ込めによる途中停止、保持はしないでください。**
ロータリテーブルの外部に停止機構がない場合、方向制御弁により空気を封じ込めて中間停止させますとエア漏れ等により停止位置が保持できないことがあり、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。
- ⑮ **同期作動を目的に2つ以上のロータリテーブルを使用しないでください。**
いずれかのロータリテーブルが負荷の動作を担うことになり、同期不可あるいは装置に振れなどを招く原因となります。

- ⑯ 潤滑剤の外部へのしみなどにより、悪影響を及ぼす場所では使用しないでください。
ロータリテーブル内部に塗布してある潤滑剤が、本体・カバーの接合部などから製品外部に滲む場合があります。
- ⑰ 分解・改造の禁止
製品を分解・改造(追加工含む)しないでください。
けがや事故のおそれがあります。
- ⑱ オートスイッチを組み込んでご使用になる場合は、オートスイッチ/共通注意事項を参照してください。

注意

- ① 製品に定められている速度調整範囲を超えた低速域で使用しないでください。
速度調整範囲を超えた低速域で使用しますとスティックスリップ現象または作動停止を招く原因となります。
- ② 製品には定格出力を超えるトルクを外部より加えないでください。
ロータリテーブルの定格出力を超える外力が加わりますと、ロータリテーブルの破損を招く原因となります。
- ③ ダブルピストン方式の揺動終端の保持トルク
ダブルピストン方式の製品では、内部ピストンを角度調整ネジまたはカバーに接触させ停止させる場合、揺動終端における保持トルクは実行出力の半分の値となります。
- ④ 揺動角度の繰返し精度を必要とする場合は外部で負荷を直接停止させてください。
初期の揺動角度が変化することがあります。
- ⑤ 油圧での使用は避けてください。
油圧でご使用されますと製品破損を招く原因となります。
- ⑥ ダブルピストン方式をクローズドセンタタイプのバルブで中間停止させる場合バックラッシュが発生する可能性があります。
- ⑦ 温度変化の大きいところでのご使用は避けてください。
また、低温でご使用になる場合はシリンダ内部へ霜が付かないようご注意ください。
作動が不安定になることがあります。
- ⑧ 速度調整はご使用になる雰囲気にて調整してください。
雰囲気が異なりますと速度調整がずれることがあります。

取付

警告

- ① 取扱説明書は
よく読んで内容を理解した上で製品を取付けご使用ください。
また、いつでも使用できるように保管しておいてください。
- ② メンテナンススペースの確保
保守点検に必要なスペースを確保してください。
- ③ ねじの締付けおよび締付トルクの厳守
取付け時は、推奨トルクでねじを締付けてください。
- ④ 圧力を供給して角度の調整をする場合にはあらかじめ装置が必要以上に回転しないよう対応してください。
圧力を供給しての調整の場合、装置の取付姿勢などによっては調整中に回転し落下を招き、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。
- ⑤ 角度調整ねじは調整範囲以上に緩めないでください。
調整範囲以上に緩めると角度調整ねじが抜けることがあり、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。

⑥ 外部より磁気を近付けないでください。

オートスイッチは磁気に感知するタイプとなっていますので、外部より磁気を近付けますと誤動作を招き、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。

⑦ 製品には追加工をしないでください。

製品に追加工しますと強度不足となり、製品破損を招き、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。

⑧ 管接続口にある固定絞りを再加工などで大きくしないでください。

穴径を大きくしますとロータリテーブルの揺動速度が増し、衝撃力が増大してロータリテーブルの破損を招き、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。

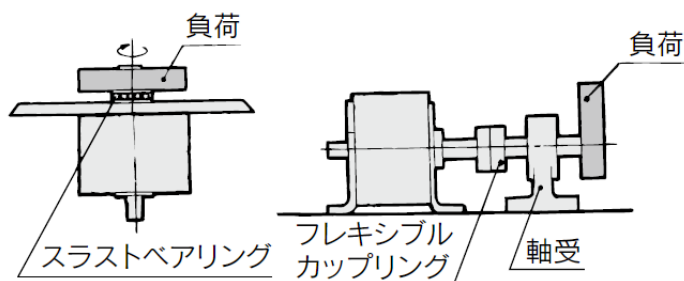
⑨ 軸継手を使用する場合は自由度のある軸継手を使用してください。

自由度のない軸継手を使用されますと、偏心によるこじれが発生して作動不良、製品破損を招き、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。

⑩ テーブルにはカタログ記載されている許容荷重の値を超える荷重を加えないでください。

許容値を超える荷重がロータリテーブルに加わりますと作動不良、破損を招き、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。

動負荷の発生しない状態においては、許容ラジアル・スラスト荷重まで荷重が掛られますが、できるだけ軸に直接荷重が掛かるような使い方は避けてください。作動条件をより良くするために下図のような方法で軸に直接荷重が掛からないようにすることをお薦めします。



⑪ スプリングなどで揺動方向に力を加えないでください。

外部からスプリングなどによる回転力が作用しますと、ロータリテーブル内部で負圧が発生するなどして内部シールの損傷や摩耗促進につながる場合があります。

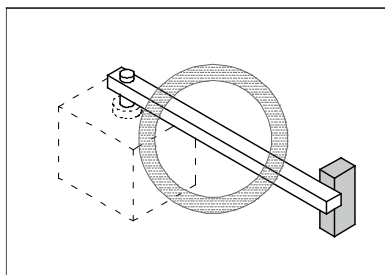
⑫ 外部ストッパは回転軸から離れた位置に取付けてください。

回転軸に近いところにストッパを設置すると、製品自体の発生トルクによりストッパに働く反力が回転軸に加わり、回転軸、軸受の破損を招き、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。

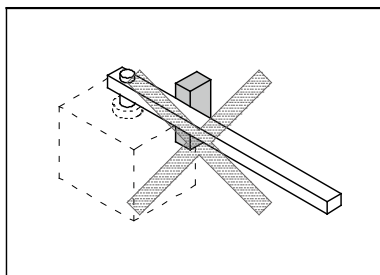
外部ストッパ使用時の注意事項

・ 外部ストッパを使用する場合は適正な場所に設置してください。

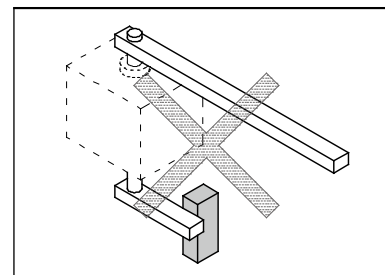
不適切な場所に設置した場合、機器の破損やそれに伴う装置や人体に損傷を与える場合があります。



回転軸から離れた位置に設置してください。

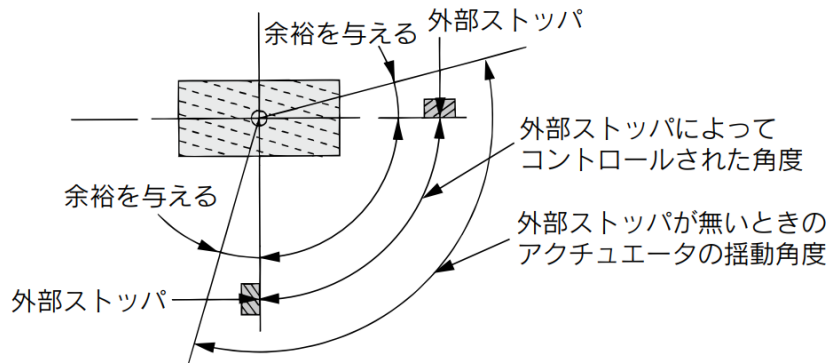


外部ストッパが支点となり、負荷の慣性力はテーブルに曲げモーメントとして加わります。



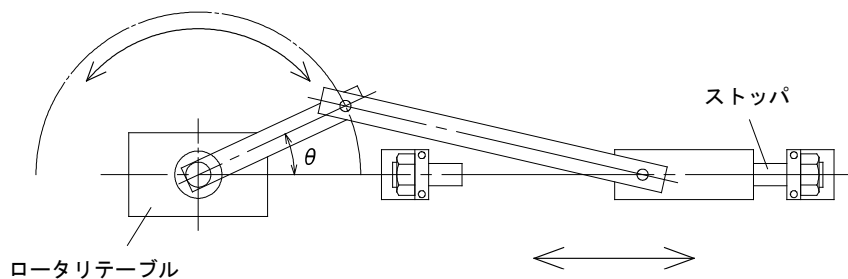
負荷と反対側に外部ストッパを取付けると、負荷の発生する慣性力は直接ピニオンに加わるようになります。

- ・外部ストッパは揺動角度の範囲内に設置してください。
ロータリテーブルの最大揺動角度に外部ストッパを設置した場合、運動エネルギーを完全に吸収できない可能性があり、装置の破損に繋がります。
- ・本製品には角度調整機構が付いていますので、外部ストッパ使用の場合、アジャストボルトはピストンに当たらない位置で設定してください。



揺動運動を直線運動に変換する場合の注意事項

リンク機構等により揺動運動を直線運動に変換し、直線側のストッパにより動作端を決める場合(下図)、動作端における θ が小さいと、ロータリテーブルのトルクによって出力軸に過大なラジアル荷重が作用し、破損に至る恐れがあります。
揺動側にストッパを設けるか、動作側における θ を大きくして、製品に許容値を超える荷重が作用しないようにしてください。



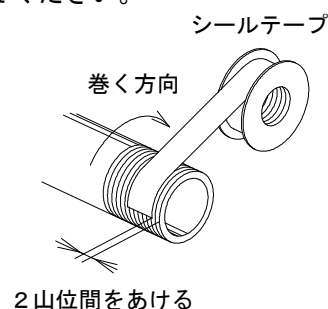
⚠ 注意

- ① 銘板などの型式表示部を有機溶剤などで拭取らないでください。
表示の消える原因となります。
- ② 本体を固定して回転テーブルを叩いたり逆に回転テーブルを固定して本体を叩いたりしないでください。
回転テーブルや軸受の破損の原因となります。回転テーブルに荷などを装着する際は、回転テーブルを固定してください。
- ③ 回転テーブルおよび回転テーブルに装着された荷に直接足を掛けしないでください。
回転テーブルに直接乗りますと回転テーブル、軸受などの破損の原因となります。
- ④ 角度調整機能の付いている製品では定められた角度調整範囲内で使用してください。
調整範囲を越えて使用しますと作動不良、製品の破損を招く原因となります。
- ⑤ 角度調節ねじ付の製品は、揺動角度調整範囲内の任意の位置で仮止めとなっています。ご使用の際は必要な角度に再度調整してください。

配管

⚠ 注意

- ① ワンタッチ管継手の取扱いについては管継手&チューブ/共通注意事項 (Best Automation No. ⑨) をご参照ください。
- ② 配管前の処置
配管前にエアブロー(フラッシング)または洗浄を十分行い、管内の切粉、切削油、ゴミ等を除去してください。
- ③ シールテープの巻き方
配管や継手類をねじ込む場合には、配管ねじの切粉やシール材が配管内部へ入り込まないようにしてください。
なお、シールテープを使用される時は、ねじ部を1.5~2山残して巻いてください。



速度とクッション調整

⚠ 警告

- ① 速度の調整は低速側より徐々に行ってください。
速度の調整は高速側より行いますと機器類の破損を招き、人体および機器、装置に損傷を与える原因となります。
- ② ショックアブソーバ付の製品において、タクト短縮の目的でショックアブソーバがストローク他端に到達する前にストップ機構で停止させる場合は、ショックアブソーバが充分エネルギー吸収した位置で停止させてください。
製品の破損を招く原因となります。
- ③ エアクッション付およびショックアブソーバ付の製品は負荷のショックレスやスムーズな停止動作、一定減速を行うものではありません。負荷の運動エネルギーを吸収し、製品の破損防止を目的としています。

給油

⚠ 警告

- ① この製品は無給油でご使用ください。給油で使用した場合、スティックスリップ現象が発生します。

空気源

警告

- ① 流体の種類について
使用流体は圧縮空気を使用してください。
- ② ドレンが多量の場合
ドレンを多量に含んだ圧縮空気は、空気圧機器の作動不良の原因となります。エアドライヤ、ドレンキャッチをフィルタの前に取付けてください。
- ③ ドレン抜き管理
エアフィルタのドレン抜きを忘れるとドレンが二次側に流出し、空気圧機器の作動不良を招きます。ドレン抜き管理が困難な場合には、オートドレン付フィルタのご使用をお勧めします。
以上の圧縮空気の質についての詳細は、当社の「圧縮空気清浄化システム」をご参照ください。
- ④ 空気の種類について
圧縮空気が化学薬品、有機溶剤を含有する合成油、塩分、腐食性ガスを含む時は、破壊や作動不良の原因となりますので、使用しないでください。

注意

- ① 使用流体に低露点空気が使用された場合、機器内部の潤滑特性の劣化から機器の信頼性(寿命)に影響が及ぶ可能性があります。
25A-シリーズなど低露点对応品のご使用をご検討願います。
- ② エアフィルタを取付けてください。
バルブ近くの上流側に、エアフィルタを取付けてください。ろ過度は5 μm 以下を選定してください。
- ③ アフタクーラ、エアドライヤ、ウォータセパレータなどを設置し対策を施してください。
ドレンを多量に含んだ圧縮空気はロータリテーブルや他の空気圧機器の作動不良の原因となります。アフタクーラ、エアドライヤ、ウォータセパレータなどを設置し対策を施してください。
- ④ 使用流体温度および周囲温度は仕様の範囲内でご使用ください。
5℃以下の場合、回路中の水分が凍結しパッキンの損傷、作動不良の原因となりますので、凍結防止の対策を施してください。

以上の圧縮空気の質についての詳細は、当社の「圧縮空気清浄化システム」をご参照ください。

使用環境

警告

- ① 腐食性ガス、化学薬品、海水、水、水蒸気の雰囲気または付着する場所では、使用しないでください。
ロータリテーブルの材質については、各構造図をご参照ください。
- ② 直射日光の当たる場所では、日光を遮断してください。
- ③ 振動または衝撃の起こる場所では使用しないでください。
- ④ 周囲に熱源があり、輻射熱を受ける場所では使用しないでください。
- ⑤ 塵埃の多い場所や、水滴・油滴の掛かる場所では、使用しないでください。

保守点検

警告

- ① 保守点検は、取扱説明書の手順で行ってください。
取扱いを誤ると、人体への損害の発生および機器や装置の破損、作動不良の原因となります。
- ② **メンテナンス作業**
圧縮空気は取扱いを誤ると危険ですので、製品仕様を守るとともに、エレメントの交換やその他のメンテナンスなどは空気圧機器について十分な知識と経験のある方が行ってください。
- ③ **ドレン抜き**
エアフィルタなどのドレン抜きは定期的に行ってください
- ④ **機器取外しおよび圧縮空気の給・排気**
機器取外す時は、被駆動物体の落下防止処置や暴走防止処置などがなされていることを確認してから、供給する空気と設備の電源を遮断し、システム内の圧縮空気を排気してから行ってください。
また、再起動する場合は、飛出し防止処置がなされていることを確認してから、注意して行ってください。

注意

- ① 潤滑油は各製品に使用されているグリースを使用してください。
指定された以外の潤滑油を使用されますとパッキンなどの損傷を招く原因となります。

オートスイッチの注意事項

設計のご注意／選定

警告

- ① **仕様をご確認ください。**
使用範囲外の負荷電流、電圧、温度、衝撃などでは、破損や作動不良の原因となりますので、仕様を熟読され正しくお使いください。
仕様範囲を超えて使用した場合の損害に関して、いかなる場合も保証しません。
- ② **インターロック回路に使用する場合のご注意**
高い信頼性が必要なインターロック信号にオートスイッチを使用する場合は、故障に備えて機械式の保護機能を設けるか、オートスイッチ以外のスイッチ（センサ）を併用するなどの2重インターロック方式にしてください。また、定期的に点検し、正常に作動することを確認してください。
- ③ **分解・改造(基板の組替え含む)・修理の禁止**
本体を分解・改造(基板の組替え含む)・修理しないでください。
けがや事故の恐れがあります。

注意

- ① **ストローク中間位置では、オートスイッチの出力動作時間に注意してください。**
オートスイッチをストローク中間位置に設定し、ピストン通過時に負荷を駆動する場合、速度が速すぎると、オートスイッチは動作しますが動作時間が短くなり、負荷が動作しきれない場合がありますのでご注意ください。 検出可能な最大ピストン速度は

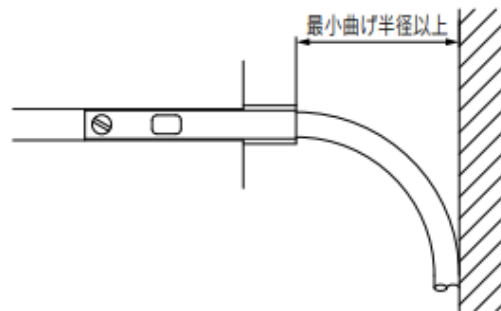
$$V(\text{mm/s}) = \frac{\text{オートスイッチ動作範囲}(\text{mm})}{\text{負荷の動作時間}(\text{ms})} \times 1000$$

となります。

- ② **ロータリテーブル同士の接近にご注意ください。**
オートスイッチ付ロータリテーブルを2本以上並行に近づけてご使用の場合には、ロータリテーブルの間隔を40mm以上離して設計してください。
双方の磁力干渉のため、オートスイッチが誤作動する可能性があります。
磁気遮蔽版(MU-S025)、または市販の磁気遮蔽テープを使うことにより、磁力による干渉を軽減する事ができることもあります。
- ③ **保守スペースを確保してください。**
保守点検に必要なスペースを考慮した設計をしてください。
- ④ **オートスイッチ付ロータリテーブルを、足場になる個所には取付けしないでください。**
誤って乗ったり、足を掛けたりしたことにより過大な荷重が加わると、破損することがあります。
- ⑤ **断線が発生した際や、動作確認のために強制動作させる際に、逆流電流が流れ込まないような設計をしてください。**
逆流電流が発生した際に、スイッチが誤動作もしくは破損する可能性があります。
- ⑥ **多数個付時における注意**
オートスイッチ取付個数においてn個付の場合は、ロータリテーブルに対してオートスイッチが物理的に装着可能な個数を表記しています。この状態の検出間隔は、オートスイッチ取付構造や筐体寸法により決まるため、必ずしも希望の間隔や設定位置に取付できない場合があります。
- ⑦ **検出可能位置の制限**
ロータリテーブルの取付位置や取付金具によっては、物理的干渉によりオートスイッチを取付できない位置や面(フット金具の下面など)が存在します。オートスイッチの設定位置においてロータリテーブルの取付金具(トラニオンや補強リングなど)が干渉しないように、十分ご確認のうえで選定してください。

⑨ リード線のスペースを確保してください。

リード線のオートスイッチ本体との接続部に応力が加わると、断線の可能性が高くなります。リード線のオートスイッチ本体との接続部からは、最小曲げ半径以上のスペースを確保してください。



⑨ 配線は、できるだけ短くしてください。

<有接点>

負荷までの配線長さが、長くなるとスイッチオン時の突入電流が増大し、寿命が低下する場合があります。
(オンのままになる)

- 1) 接点保護回路なしのオートスイッチの場合、配線長さ 5m 以上の時には、接点保護ボックスを使用してください。
- 2) 接点保護回路内蔵タイプのオートスイッチでも配線長さが 30m 以上になる場合には、その突入電流を十分吸収できず、寿命が低下する場合があります。

<無接点>

100m 以下でご使用ください。

配線が長い場合のノイズ対策として、リード線の両端にフェライトコアを設置することを推奨します。

なお、無接点オートスイッチは製品構造上、接点保護ボックスは必要ありません。

⑩ サージ電圧が発生する負荷は、使用しないでください。

<有接点>

サージ電圧が発生すると接点に放電が発生し寿命が低下する場合があります。

リレーなどサージ電圧が発生する負荷を駆動する場合は、接点保護回路内蔵のオートスイッチを使用するか、接点保護ボックスを使用してください。

<無接点>

リレーなどサージ電圧が発生する負荷を駆動する場合は、サージ吸収素子内蔵タイプの機器をご使用ください。

⑪ オートスイッチの内部降下電圧にご注意ください。

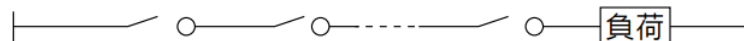
<有接点>

- 1) インジケータランプ付オートスイッチの場合

・下図のようにオートスイッチを直列に接続した場合には、発行ダイオードの内部抵抗により電圧降下（オートスイッチ仕様中の内部降下電圧をご参照ください）が大きくなりますのでご注意ください。

[n個接続した場合は、電圧降下はn倍になります]

オートスイッチは、正常に作動しても負荷が動作しない場合があります。



・規定電圧以下で使用する場合には、同様にオートスイッチは、正常に作動しても負荷が動作しない場合がありますので、負荷の最低作動電圧を確認の上、下記式を満足するようにしてください。

$$\text{電源電圧} - \text{オートスイッチ内部降下電圧} > \text{負荷の最低作動電圧}$$

2) 発光ダイオードの内部抵抗が問題となる場合には、インジケータランプなしのスイッチを選定してください。

〈無接点〉

内部降下電圧は、一般的に有接点オートスイッチよりも大きくなります。オートスイッチを直列に接続した場合には、 n 個接続した場合は、電圧降下は n 倍になります。オートスイッチは、正常に作動しても負荷が動作しない場合があります。また、DC 12Vリレーは適用外になっていきますのでご注意ください。

⑫ 漏れ電流にご注意ください。

〈2線式〉

オフ状態時には、オートスイッチの内部回路を動作させるための電流（漏れ電流）が負荷に流れます。

負荷動作電流（コントローラでは入力オフ電流） > 漏れ電流

以上を満足しない場合は、復帰不良（オンのまま）となります。仕様を満足しない場合は3線式オートスイッチをご使用ください。また並列(n 個)接続すると負荷に流れる漏れ電流は、 n 倍になります。

⑬ 無接点オートスイッチは電源投入後 50 [ms] の間は出力動作が安定しません。

電源投入直後の出力動作、および AND 接続する場合は、ON 位置が OFF 出力もしくは OFF 位置が ON 出力と入力機器 (PLC やリレーなど) が判定する場合があります。電源投入後、および AND 接続の入力判定は 50 [ms] 間の信号は無効となるように、設備上にて設定願います。当社 AC システム (Auto Hand Changing System) MA シリーズをご使用いただく場合にも設定願います。

取付／調整

⚠ 注意

① 落としたり、打ち当てたりしないでください。

取扱いの際、落としたり打ち当てたり、過大な衝撃（有接点スイッチ $300m/s^2$ 以上、無接点スイッチ $1000m/s^2$ 以上）が加わるとオートスイッチが破損し誤動作する可能性があります。

② オートスイッチは締付トルクを守って取付けてください。

締付トルク範囲を越えて締付けた場合、オートスイッチ取付ビス、オートスイッチ取付金具、オートスイッチ等が、破損する可能性があります。

また、締付トルク範囲未満で締付けた場合、オートスイッチ取付位置のずれを生じる可能性があります。

③ オートスイッチのリード線を持ってロータリテーブルを運ばないでください。

リード線断線、内部素子が破損する可能性があります。

④ オートスイッチ本体に、取付けてある止めねじ以外のものを使用してオートスイッチを固定しないでください。

指定外のねじを使用した場合には、オートスイッチが破損する可能性があります。

⑤ オートスイッチは、動作範囲の中央に設定して下さい。

2色表示の場合は、緑表示領域の中央に設定して下さい。

オートスイッチの取付位置は、動作範囲の中心にピストンが停止するように調整して下さい。(カタログ記載の取付位置は、ストローク端における最適な固定位置の目安を示しています。)動作範囲の端部(オン・オフの境界線上付近)に設定した場合、ご使用環境によっては、出力動作が不安定になる場合があります。

2色表示の場合、適正動作範囲(緑表示領域)に固定した場合でも、設置環境・外乱の影響で不安定な動作をする場合があります。

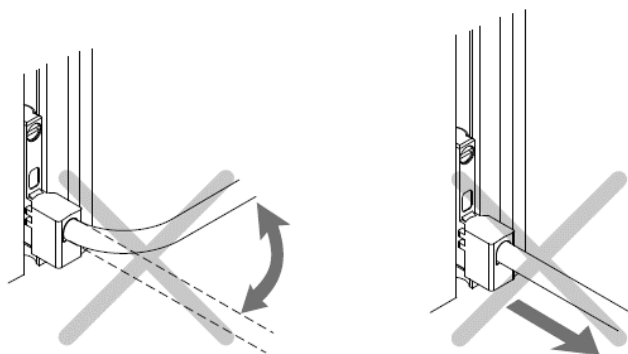
〔 磁性体、外部磁界、磁石内蔵ロータリテーブルの近接設置、温度変化、
その他稼働中の磁力変動要素など 〕

- ⑥ オートスイッチの取付位置は、実際の作動状態を確認し、調整願います。
設置環境によっては、ロータリテーブル適正取付位置で作動しない場合があります。ストローク途中での設定の場合にも、同様に動作状態を確認し調整願います。
- ⑦ オートスイッチ取付バンドは構造上薄肉となっておりますので、取扱いには十分ご注意ください。

配線

⚠ 注意

- ① 配線上絶縁性を確認してください。
配線上においては、絶縁不良(他の回路と混触、地絡、端子間絶縁不良など)があると、過電流が流れ込み、破損する可能性があります。
- ② 動力線・高圧線との並行配線や同一配線管の使用は避けて、別配線にしてください。
突入電流が誘起されることで、ノイズにより誤作動する可能性があります。
- ③ 必ず負荷状態(接続や電流値)を確認してから、電源に投入してください。
〈2線式〉
オートスイッチに負荷を接続しない(負荷短絡)状態で、オンさせると過電流が流れ、オートスイッチが瞬時に破損します。2線式の茶色のリード線(+、出力)を治具などの(+)電源端子に直接接続した場合も同様です。
- ④ 配線作業時は、電源を遮断してから実施してください。
通電中に作業をすると、感電、誤作動、オートスイッチ破損の恐れがあります。
- ⑤ リード線に繰返しの曲げや引張力が加わらないようにしてください。
リード線に繰返し曲げ応力および引張力が加わるような配線は、断線の原因になります。
同様に、リード線のオートスイッチ本体との接続部に応力や引張力が加わると断線の可能性が高くなります。
特にオートスイッチ本体との接続部では、可動しないようにしてください。



- ⑥ 負荷は短絡させないでください。

〈有接点〉

負荷短絡の状態でもオンさせると過電流が流れ、オートスイッチは瞬時に破損します。

〈無接点〉

PNP出力タイプの全機種につきましては、短絡保護回路を内蔵しておりません。
オートスイッチが破損しますのでご注意ください。

⑦ 誤配線にご注意ください。

〈有接点〉

DC 24V、インジケータランプ付オートスイッチには極性があります。

茶リード線または、1番端子が(+)、青リード線または2番端子が(-)です。

1) 接続を逆にしますと、オートスイッチは動作しますが発光ダイオードは点灯しません。

また、規定値以上の電流を流しますと発光ダイオードを破損し、作動しなくなりますのでご注意ください。

適用機種

D-A93, A93V型

〈無接点〉

1) 2線式オートスイッチにつきましては、逆接続しても保護回路によりオートスイッチは破損しませんが、常時オン状態となります。

負荷短絡状態で逆接続が行われた場合は、オートスイッチは破損しますのでご注意ください。

2) 3線式におきましても電源の逆接続(電源線+と電源線-の入替わり)は、保護回路により保護されますが、(電源+→青線・電源-→黒線)に接続された場合は、オートスイッチは破損しますのでご注意ください。

⑧ リード線外被を剥ぐ際は、ストリップする向きに注意してください。向きによっては、絶縁体を裂いたり傷つけたりする場合があります。(D-M9□のみ)



推奨工具として以下のものがあります。

品名	品番
ワイヤーストリッパー	D-M9N-SWY

※2線式につきましては、丸型コード用のストリッパー(φ2.0)にて対応できます。



使用環境

⚠ 警告

① 爆発性ガス雰囲気中では、使用しないでください。

オートスイッチは、防爆構造になっておりません。爆発性ガス雰囲気中で使用した場合は、爆発災害を引起す可能性もあります。

⚠ 注意

① 磁界が発生している場所では使用しないでください。

オートスイッチの誤動作または、ロータリテーブル内部の磁石の減磁の原因となります。

② 水中および常時水が掛かるような環境下では使用しないでください。

一部の機種(D-A3□、A44□、G39、K39□、RNK、RPK型)を除きIEC規格IP67構造を満足していますが、オートスイッチに常時水などが掛かるような環境下でのご使用は避けてください。絶縁不良、誤動作が発生する可能性があります。

③ 油分・薬品環境下では使用しないでください。

クーラント液や洗浄液等、種々の油ならびに薬品の環境下でのご使用については、短期間でもオートスイッチが悪影響(絶縁不良、ポッティング樹脂膨潤による誤動作、リード線の硬化等)を受ける場合もあります。

④ 温度サイクルが掛かる環境下での使用はしないでください。

通常の気温変化以外の温度サイクルが掛かるような場合は、オートスイッチ内部に悪影響を及ぼす可能性があります。

⑤ 過大な衝撃が発生している環境下では使用しないでください。

〈有接点〉

有接点スイッチの場合、使用中に過大な衝撃（ 300m/s^2 以上）が加わった場合、接点が誤動作し瞬間的（ 1ms 以下）に信号が出る、または切れる可能性があり、更に大きい衝撃を受けると、破損する場合があります。

⑥ サージ発生源がある場所では使用しないでください。

〈無接点〉

無接点オートスイッチ付ロータリテーブルの周辺に、大きなサージや電磁波を発生させる装置機器（電磁式のリフター・高周波誘導炉・モータ・無線機など）がある場合、オートスイッチ内部回路素子の破損を招く可能性があります。

⑦ 鉄粉の堆積、磁性体の密接にご注意ください。

オートスイッチ付ロータリテーブル周辺に、切粉や溶接のスパッタなどの鉄粉が多量に堆積、または磁性体（磁石に吸着するもの）が密接するような場合、ロータリテーブル内の磁力が奪われ、オートスイッチが作動しなくなる可能性があります。

⑧ 直射日光の当たる場所では、日光を遮断してください。

⑨ 周囲に熱源があり、輻射熱を受ける場所では使用しないでください。

⑩ CE マーキングにおける、雷サージに対する耐性は有していませんので、装置側で雷サージ対策を実施してください。

保守点検

警告

① 機器取外しおよび圧縮空気の給・排気

機器を取外す時は、被駆動機器物体の落下防止処置や暴走防止処置などがなされていることを確認してから、供給する空気と設備の電源を遮断し、システム内の圧縮空気を排気してから行ってください。

また、再起動する場合は、飛出し防止処置がなされていることを確認してから、注意して行ってください。

② 通電中は端子に絶対に触らないでください。

通電中に端子に触ると、感電、誤動作、オートスイッチ破損の恐れがあります。

注意

① オートスイッチは意図しない誤動作で、安全が確認できなくなる可能性もありますので、下記のような保守点検を定期的実施してください。

1) オートスイッチ取付ビスの増締め

緩みおよび取付位置のずれが発生している場合には、取付位置を再調整した上で締付けてください。

2) リード線損傷の有無の確認

絶縁不良の原因になりますので、損傷が発見された場合は、オートスイッチ交換やリード線の修復を施してください。

3) 検出設定位置の確認

・ 1色表示式オートスイッチの赤色点灯

設定した位置が動作範囲（赤表示領域）の中央にて停止していることを確認してください。

・ 2色表示式オートスイッチの緑色点灯および位置の確認

設定した位置が適正動作範囲（緑表示領域）の中央にて停止していることを確認してください。

赤色LEDが点灯して停止している場合は、設備環境・外乱の影響で不安定な動作をする場合がありますので、適正動作範囲の中央に取付位置を設定し直してください。

② オートスイッチの清掃は、ベンジンやシンナ、アルコールなどを使用しないでください。

表面に傷が付いたり、表示が消えたりする恐れがあります。汚れがひどい時は、水で薄めた中性洗剤に浸した布をよく絞ってから汚れを拭き取り、乾いた布で再度拭き取ってください。

取扱い

注意

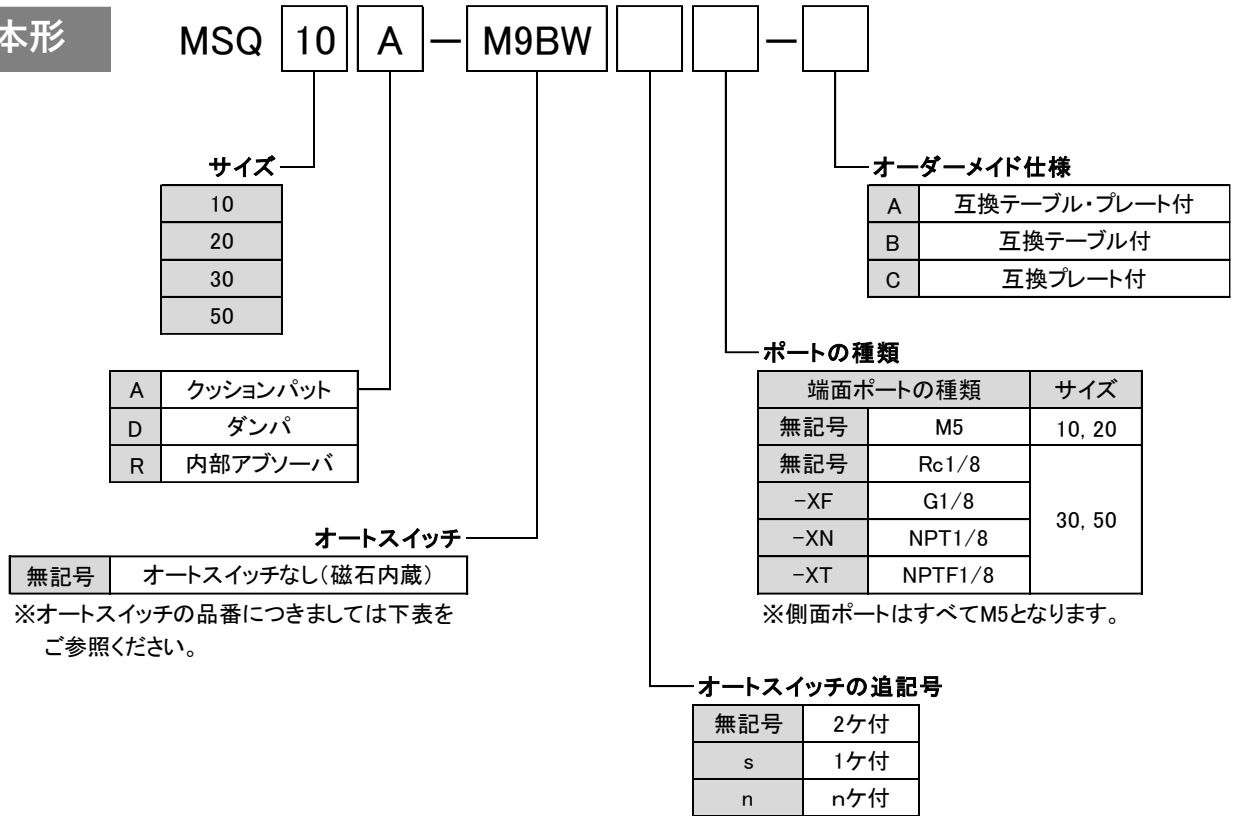
- ① オートスイッチ（D-A9□(V)／Z7□／Z80型）の本体に装着している保護カバーは、ロータリテーブルに取付ける直前まで取外さないでください。
D-A9□(V)／Z7□／Z80型のオートスイッチ本体に取付いている保護カバーは、取扱時に生じる衝撃の緩和、オートスイッチ固定ねじの脱落防止等を目的としています。特にオートスイッチにコネクタやチューブなどの取付加工の際に、作業中におけるオートスイッチ本体への不意の衝突などによる衝撃を低減させますので、ロータリテーブルに取付ける直前まで取外さないでください。

概要

この取扱説明書は、ラックピニオンタイプ ロータリテーブルについて説明したものです。
 製品の使用にあたっては、負荷の大きさ（慣性モーメント）、揺動時間、その他いくつかの注意事項があります。あらかじめ製品の仕様を確認の上、ご使用下さい。

型式表示方法

基本形



適用オートスイッチ／オートスイッチ単体の詳細仕様は、ホームページWEBカタログをご参照ください。

種類	特殊機能	リード線 取出し	表示 灯	配線(出力)	負荷電圧		オートスイッチ品番		リード線長さ				プリワイヤ コネクタ	適用負荷		
					DC	AC	縦取出し	横取出し	0.5 (無記号)	1 (M)	3 (L)	5 (Z)				
無 接 点 オ ー ト ス イ ッ チ	—	—	有	3線(NPN)	24V	5V, 12V	—	M9NV	M9N	●	●	●	○	○	IC回路	リレー、 PLC
				3線(PNP)												
				2線												
				3線(NPN)												
				3線(PNP)												
				2線												
	診断表示(2色表示)	グロメット	有	3線(NPN)	24V	5V, 12V	—	M9NVV	M9NV	●	●	●	○	○	IC回路	リレー、 PLC
				3線(PNP)												
				2線												
				2線												
耐水性向上品(2色表示)	グロメット	有	3線(NPN)	24V	5V, 12V	—	M9NAV ^{※1}	M9NA ^{※1}	○	○	●	○	○	IC回路	リレー、 PLC	
			3線(PNP)													
			2線													
			2線													
有 接 点 オ ー ト ス イ ッ チ	—	グロメット	有	3線 (NPN相当)	24V	5V	—	A96V	A96	●	—	●	—	—	IC回路	—
				2線												
				2線												
				2線												
有 接 点 オ ー ト ス イ ッ チ	—	グロメット	無	3線	24V	12V	100V 100V以下	A93V ^{※2}	A93	●	●	●	●	—	リレー、 PLC	
				2線												

※1 耐水性向上タイプのオートスイッチを取り付けることは可能ですが、ロータリアクチュエータは耐水性向上タイプになっていません。

※2 リード線長さ1mタイプは、D-A93のみ対応となります。

※リード線長さ記号

0.5m	無記号	(例) M9NW
1m	M	(例) M9NWM
3m	L	(例) M9NWL
5m	Z	(例) M9NWZ

※○印の無接点オートスイッチは受注生産となります。

※オートスイッチは同梱出荷(未取付)となります。

外部アブソーバ付

MSQ 10 L 2 — M9BW

サイズ

10
20
30
50

ショックアブソーバの種類

L	低エネルギー用ショックアブソーバ
H	高エネルギー用ショックアブソーバ

接続ポートの位置および揺動角度

2	標準形	180°
3		90°
4	対称形	180°
5		90°

オートスイッチ

無記号	オートスイッチなし(磁石内蔵)
-----	-----------------

※オートスイッチの品番につきましては下表をご参照ください。

オーダーメイド仕様

C	互換プレート付
---	---------

ポートの種類

端面ポートの種類		サイズ
無記号	M5	10, 20
無記号	Rc1/8	30, 50
-XF	G1/8	
-XN	NPT1/8	
-XT	NPTF1/8	

※側面ポートはすべてM5となります。

オートスイッチの追記号

無記号	2ヶ付
s	1ヶ付
n	nヶ付

		接続ポート位置/揺動角度	
		揺動角度	
		180°	90°
接続ポート位置	標準形	2: 標準形、180° 	3: 標準形、90°
	対称形	4: 対称形、180° 	5: 対称形、90°

適用オートスイッチ/オートスイッチ単体の詳細仕様は、ホームページWEBカタログをご参照ください。

種類	特殊機能	リード線取出し	表示灯	配線(出力)	負荷電圧		オートスイッチ品番		リード線長さ				プリワイヤコネクタ	適用負荷		
					DC	AC	縦取出し	横取出し	0.5(無記号)	1(M)	3(L)	5(Z)		IC回路	リレー、PLC	
無接点オートスイッチ	診断表示(2色表示)	グロメット	有	3線(NPN)	5V, 12V	—	M9NV	M9N	●	●	●	○	○	IC回路	—	
				3線(PNP)			M9PV	M9P	●	●	●	○	○			
				2線	12V	M9BV	M9B	●	●	●	○	○	IC回路			—
				3線(NPN)	5V, 12V	M9NWV	M9NW	●	●	●	○	○				
				3線(PNP)	5V, 12V	M9PWV	M9PW	●	●	●	○	○	IC回路			—
				2線	12V	M9BWW	M9BW	●	●	●	○	○				
	耐水性向上品(2色表示)	グロメット	有	3線(NPN)	5V, 12V	—	M9NAV ^{※1}	M9NA ^{※1}	○	○	●	○	○	IC回路	—	
				3線(PNP)			M9PAV ^{※1}	M9PA ^{※1}	○	○	●	○	○			
				2線	12V	M9BAV ^{※1}	M9BA ^{※1}	○	○	●	○	○	—			—
有接点	—	グロメット	有	3線(NPN相当)	5V	—	A96V	A96	●	—	●	—	—	IC回路	—	
				2線	24V 12V	100V	A93V ^{※2}	A93	●	●	●	●	—	—	リレー、PLC	
無	—	—	無	24V 12V	100V以下	A90V	A90	●	—	●	—	—	IC回路	—		

※1 耐水性向上タイプのオートスイッチを取り付けることは可能ですが、ロータリアクチュエータは耐水性向上タイプとなっていません。

※2 リード線長さ1mタイプは、D-A93のみ対応となります。

※リード線長さ記号
 0.5m..... 無記号 (例) M9NW
 1m..... M (例) M9NWM
 3m..... L (例) M9NWL
 5m..... Z (例) M9NWZ

※○印の無接点オートスイッチは受注生産となります。

※オートスイッチは同梱出荷(未取付)となります。

仕様

表 1 仕様 <基本形>

サイズ		10	20	30	50
使用流体		空気（無給油）			
最高使用圧力	クッションパット	1MPa			
	ダンパ				
	内部アブソーバ	0.6MPa*1)			
最低使用圧力		0.1MPa*2)			
周囲温度および使用流体温度		0~60°C {ただし凍結なきこと}			
クッション	クッションパット*3)	ラバークッション			
	ダンパ				
	内部アブソーバ	ショックアブソーバ			
許容運動エネルギー	クッションパット	0.007J	0.025J	0.048J	0.081J
	ダンパ	0.014J	0.042J	0.072J	0.162J
	内部アブソーバ	0.039J	0.116J	0.116J	0.294J
角度調整範囲		0~190° *4)			
最大揺動角度		190°			
揺動時間調整範囲	クッションパット	0.2~2.0s/90°			
	ダンパ				
	内部アブソーバ	0.2~0.7s/90° *5)			
シリンダ内径		φ13	φ16	φ20	φ22
ポートサイズ	端面ポート	M5×0.8		Rc1/8 , G1/8 NPT1/8 , NPTF1/8	
	側面ポート	M5×0.8			

*1) アブソーバの最大許容推力によりアクチュエータの最高使用圧力が制限されます。

*2) ダンパ付の最低使用圧力につきましては、P. 29 をご参照下さい。

*3) ピストンとアジャストボルトが衝突した際の音を軽減する。

*4) 内部アブソーバ付の角度調整範囲について、揺動角度を表 2 の値より小さく設定しますと、アブソーバの有効ストロークよりもピストンのストロークが小さくなり、エネルギー吸収能力が低下しますのでご注意ください。

*5) 内部アブソーバ付の揺動時間を表 1 の値より長く設定した場合、ショックアブソーバのエネルギー吸収能力は著しく低下しますのでご注意ください。

表 2 エネルギー吸収能力が低下しない揺動角度

サイズ	10	20	30	50
エネルギー吸収能力が低下しない最小揺動角度	40°	35°	35°	47°

表3 仕様 <外部アブソーバ付>

サイズ		10	20	30	50
使用流体		空気（無給油）			
最高使用圧力		1MPa			
最低使用圧力		0.2MPa			
周囲温度および使用流体温度		0~60°（ただし凍結なきこと）			
クッション		ショックアブソーバ			
許容運動エネルギー	低エネルギー用	0.161J	0.574J	0.805J	1.310J
	高エネルギー用	0.231J	1.060J	1.210J	1.820J
角度調整範囲		各揺動端±3° *1)			
最大揺動角度		96°、186°			
揺動時間調整範囲		0.2~2.0s/90° *2)			
シリンダ内径		φ13	φ16	φ20	φ22
ポートサイズ	端面ポート	M5×0.8		Rc1/8, G1/8 NPT1/8, NPTF1/8	
	側面ポート	M5×0.8			

*1) 外部アブソーバタイプは型式により揺動角度 90°仕様と 180°仕様があります。

*2) 表中の値は、揺動開始からショックアブソーバが作用し減速するまでの時間を示しています。減速後、揺動端へ達するまでに要する時間は、使用条件（負荷の慣性モーメント、揺動速度、使用圧力）により異なりますが、およそ 0.2~2.0s ほど必要です。

なお、ショックアブソーバが作用する角度は、揺動端から表4に示す範囲までとなります。

表4 ショックアブソーバが作用する揺動角度

サイズ	10	20	30	50
低エネルギー用	7.3°	7.1°	6.4°	9.6°
高エネルギー用	8.8°	8.3°	7.5°	10.5°

質量

表 5 質量表

(g)

サイズ		10	20	30	50
クッションパット		375	680	930	1500
ダンパ					
内部アブソーバ		440	795	1130	1810
外部アブソーバ	90° 仕様	480	910	1205	2000
	180° 仕様	455	860	1145	1880

注 1) オートスイッチの質量を除いた値です。

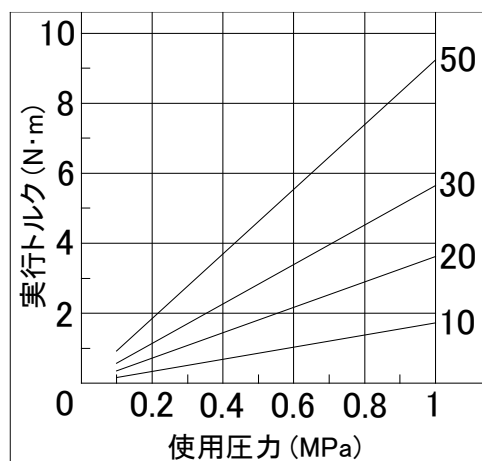
注 2) オーダーメイド品は、基本形の質量に表 6 の質量を加算してください。

表 6 オーダーメイド部品質量表

(g)

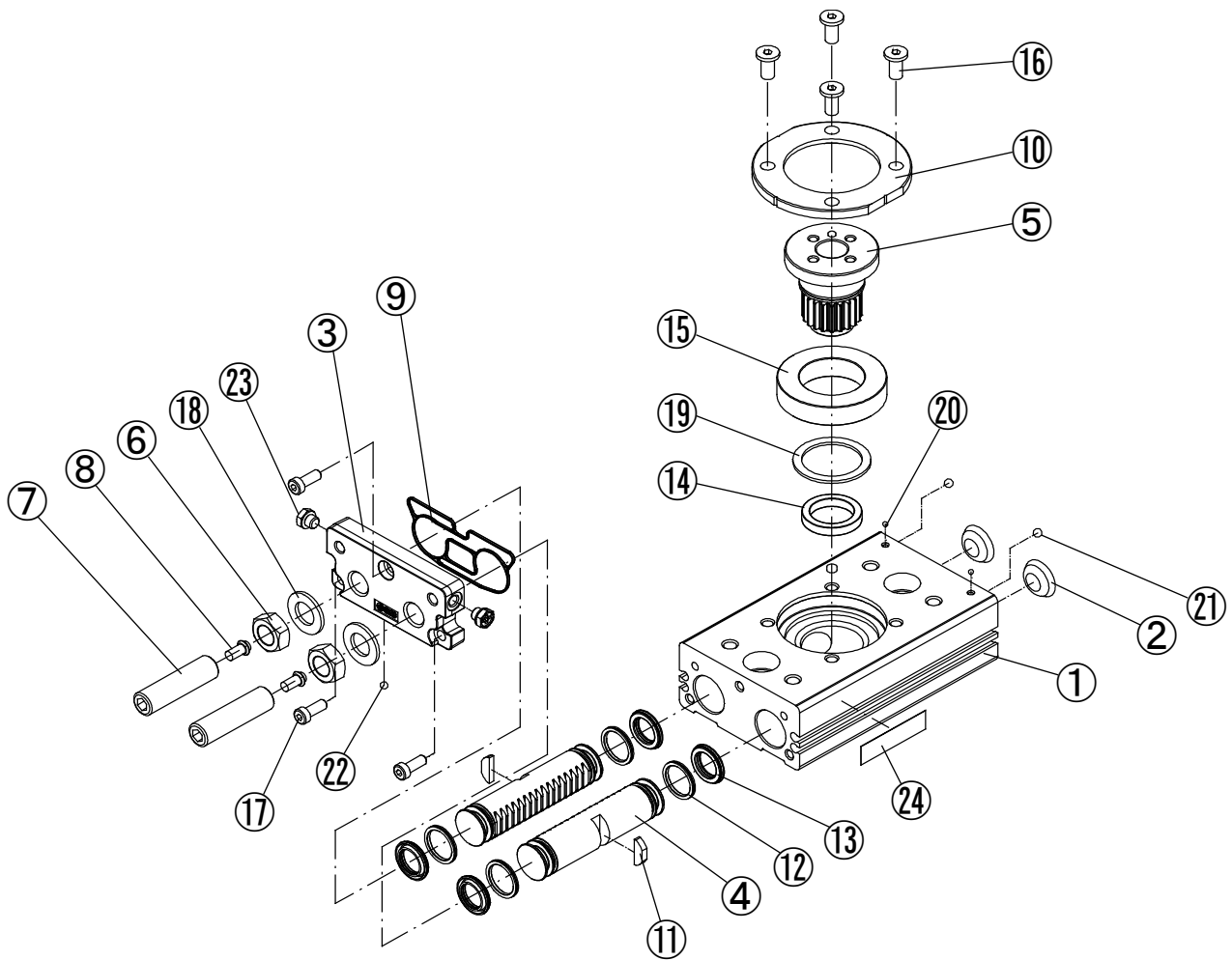
サイズ	10	20	30	50
互換テーブル・互換プレート付	70	160	120	220
互換テーブル付	30	60	80	130
互換プレート付	40	100	40	90

実効トルク



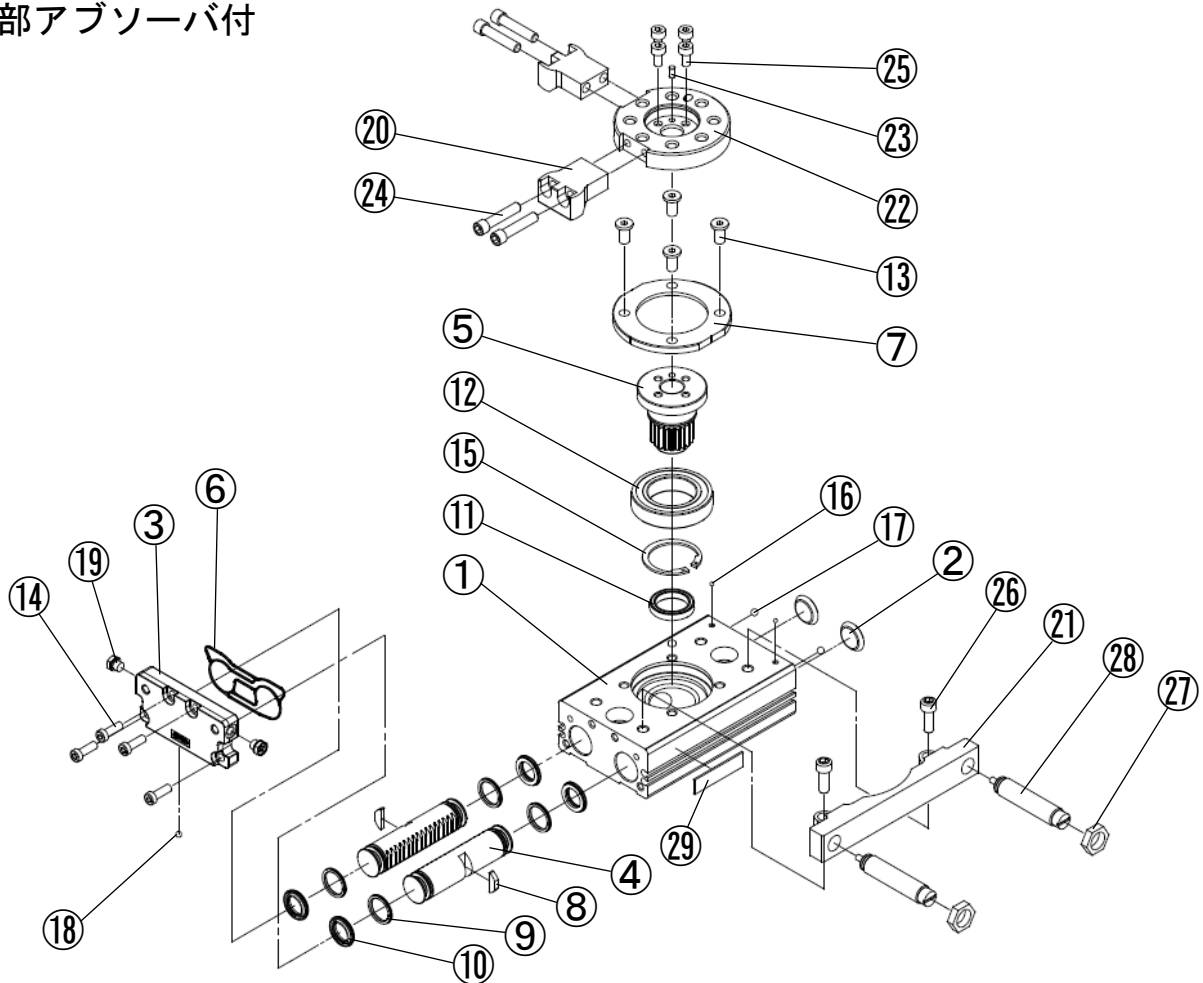
内部構造と各部品名称

MSQ10~50*



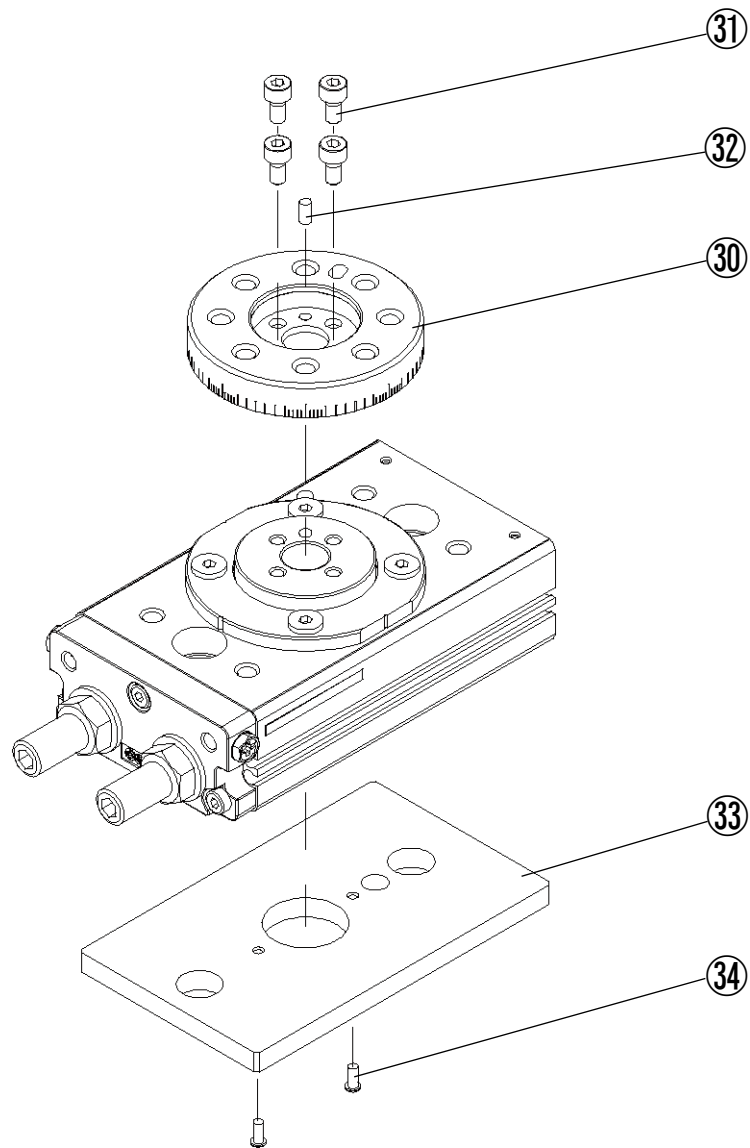
24	製品銘版	1	
23	M5 プラグ Ass'y	2	
22	鋼球	1	
21	鋼球	2	
20	鋼球	2	
19	止め輪	1	
18	シールワッシャ	2	
17	低頭六角穴付ボルト	3	サイズ 20、30、50 は 4 個
16	極低頭六角穴付ボルト	4	
15	ベアリング	1	
14	ベアリング	1	
13	薄型ピストンパッキン	4	
12	ウェアリング	4	
11	マグネット	2	
10	ベアリング押え	1	
9	ガスケット	1	
8	クッションパットまたはダンパ	2	内部アブソーバ付は不要
7	アジャストボルトまたはショックアブソーバ	2	
6	小型六角ナット	2	
5	テーブルピニオン	1	
4	ピストン	2	
3	エンドカバー	1	
2	ヘッドキャップ	2	
1	本体	1	
番号	名 称	個数	備 考

外部アブソーバ付



29	製品銘版	1	
28	ショックアブソーバ	2	
27	六角ナット	2	
26	六角穴付ボルト	2	
25	六角穴付ボルト	4	
24	六角穴付ボルト		90° 用 : 4 個、180° 用 : 2 個
23	平行ピン	1	
22	外部アブソーバ用テーブル	1	
21	アブソーバホルダ	1	
20	アーム		90° 用 : 2 個、180° 用 : 1 個
19	M5 プラグ Ass' y	2	
18	鋼球	1	
17	鋼球	2	
16	鋼球	2	
15	止め輪	1	
14	低頭六角穴付ボルト	3	サイズ 20、30、50 は 4 個
13	極低頭六角穴付ボルト	4	
12	ベアリング	1	
11	ベアリング	1	
10	薄型ピストンパッキン	4	
9	ウェアリング	4	
8	マグネット	2	
7	ベアリング押え	1	
6	ガスケット	1	
5	テーブルピニオン	1	
4	ピストン	2	
3	エンドカバー	1	
2	ヘッドキャップ	2	
1	本体	1	
番号	名 称	個数	備 考

オーダーメイド仕様



-A	互換テーブル, 互換プレート付
-B	互換テーブル付
-C	互換プレート付

34	精密機器用十字穴付き小ねじ	2	-A, -C 用
33	互換プレート	1	-A, -C 用
32	平行ピン	1	-A, -B 用
31	六角穴付きボルト	4	-A, -B 用
30	互換テーブル	1	-A, -B 用
番号	名 称	個数	備 考

※上記以外の部品は 22, 23 ページ 構成部品参照

※外部アブソーバタイプは-C のみ対応可

基本使用回路

回路構成

エアフィルタ、レギュレータ、電磁弁、スピードコントローラを使用してロータリテーブルを作動させる場合の基本回路は図1のようになります。

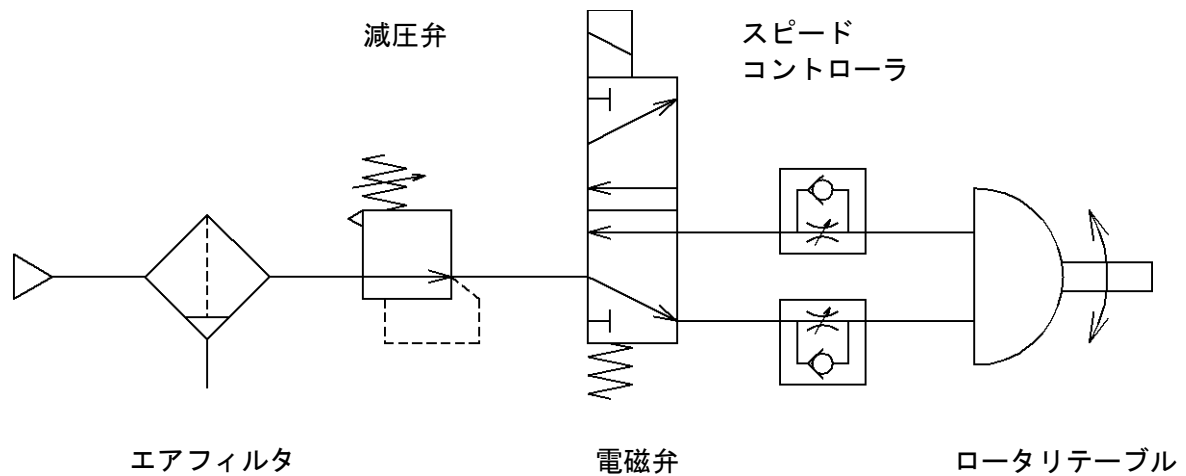


図1 基本回路

推奨機器

図1に示されています基本回路におきまして、使用する電磁弁、スピードコントローラ、チューブの推奨機器を表7に示します。

表7 推奨機器

サイズ	電磁弁 (CV 値)	スピードコントローラ	チューブ
10	0.15 ~ 0.2	AS1000 シリーズ	外径φ4 以上
20			
30		AS2000 シリーズ	
50			

※電磁弁は弾性体シール方式で選定してあります。

取付

荷重制限

テーブルに加わる荷重およびモーメントは表 8 の許容値以下に設定してください。(許容値を超えての使用はテーブルのガタの発生、精度の悪化など寿命に悪影響を及ぼす原因となります。)

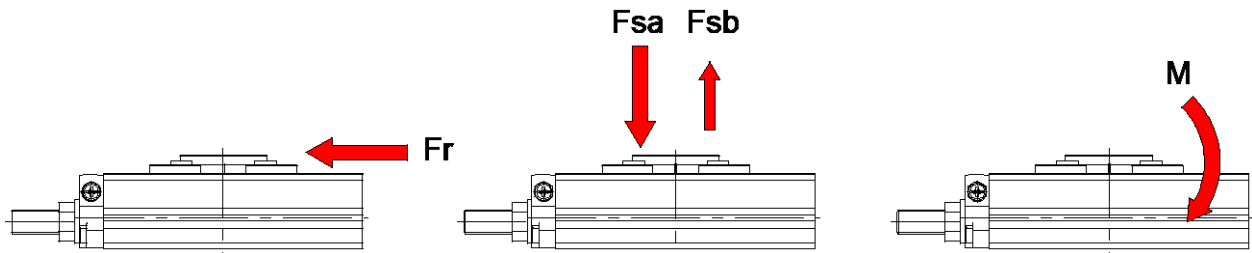


図 2

表 8 許容荷重 (N)

サイズ 基本形	負荷方向			
	Fsa	Fsb	Fr	M[N・m]
10	78	74	78	2.4
20	137	137	147	4.0
30	363	197	196	5.3
50	451	296	314	9.7

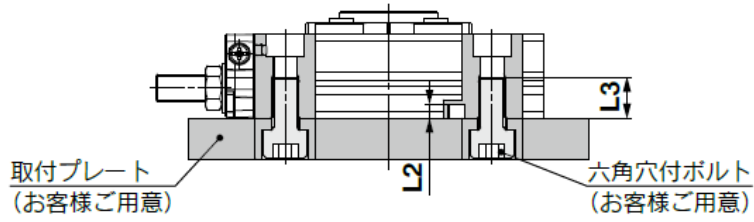
製品取付用ボルト

本体取付時のねじの締付けは、適切な長さのねじを用いてください。

基本形

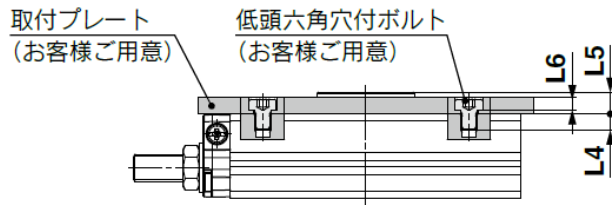
1. 上面取付 (通し穴使用)				
サイズ	L1		L2	
	使用ボルト	長さ (mm)	使用ピン (mm)	有効深さ (mm)
10	M6×1	23.5	φ3	3.5
20	M8×1.25	22.5	φ4	4.5
30	M8×1.25	29.5	φ4	4.5
50	M10×1.5	32.5	φ5	5.5

2. 下面取付 (ボディタップ)



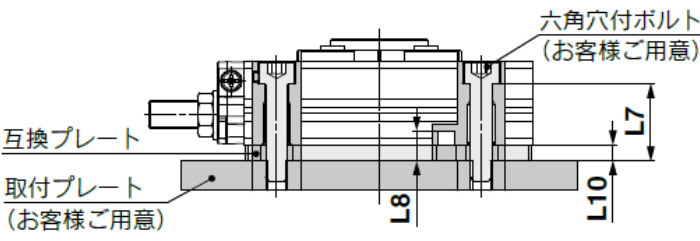
サイズ	L2		L3	
	使用ピン (mm)	有効深さ (mm)	使用ボルト	最大ねじ込み深さ (mm)
10	φ3	3.5	M8×1.25	12
20	φ4	4.5	M10×1.5	15
30	φ4	4.5	M10×1.5	15
50	φ5	5.5	M12×1.75	18

3. 上面取付 (ボディタップ)



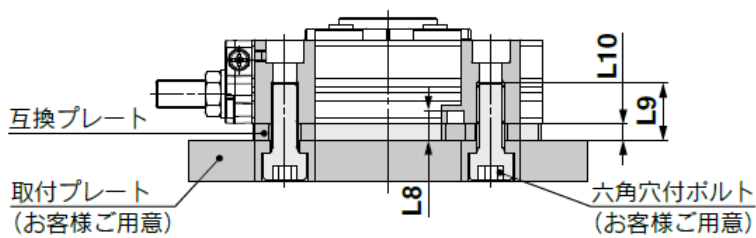
サイズ	L4		L5	L6
	使用ボルト	最大ねじ込み深さ (mm)	高さ (mm)	座ぐり深さ (mm)
10	M5×0.8	6	6	3.9
20	M6×1	6	8	4.5
30	M6×1	6	8	4.5
50	M8×1.25	8	8.5	5.6

■互換プレート付

4. 上面取付 (通し穴使用)					
					
サイズ	L7		L8		L10
	使用ボルト	長さ (mm)	使用ピン (mm)	深さ※ (mm)	プレート厚さ (mm)
10	M6×1	28	φ3	8	4.5
20	M8×1.25	28.5	φ4	10.5	6
30	M8×1.25	31.5	φ4	6.5	2
50	M10×1.5	35.5	φ5	8.5	3

※ピンの有効深さはL8 深さからプレート厚さ (L10) を引いた深さになります。

※互換部品単品の締付けトルクについては P. 47 をご参照ください。

5. 下面取付 (ボディタップ)					
					
サイズ	L8		L9		L10
	使用ピン (mm)	深さ※ (mm)	使用ボルト	最大ねじ込み深さ (mm)	プレート厚さ (mm)
10	φ3	8	M8×1.25	16.5	4.5
20	φ4	10.5	M10×1.5	21	6
30	φ4	6.5	M10×1.5	17	2
50	φ5	8.5	M12×1.75	21	3

※ピンの有効深さはL8 深さからプレート厚さ (L10) を引いた深さになります。

※互換部品単品の締付けトルクについては P. 47 をご参照ください。

揺動方向および揺動角度 <基本形>

- ・ Bポートより加圧するとテーブルは時計回りに回転します。(従来品 MSQ とは異なりますのでご注意ください。)
- ・ アジャストボルトまたはショックアブソーバを調整することにより図の範囲で回転端を設定することができ、任意の揺動角度を得ることができます。

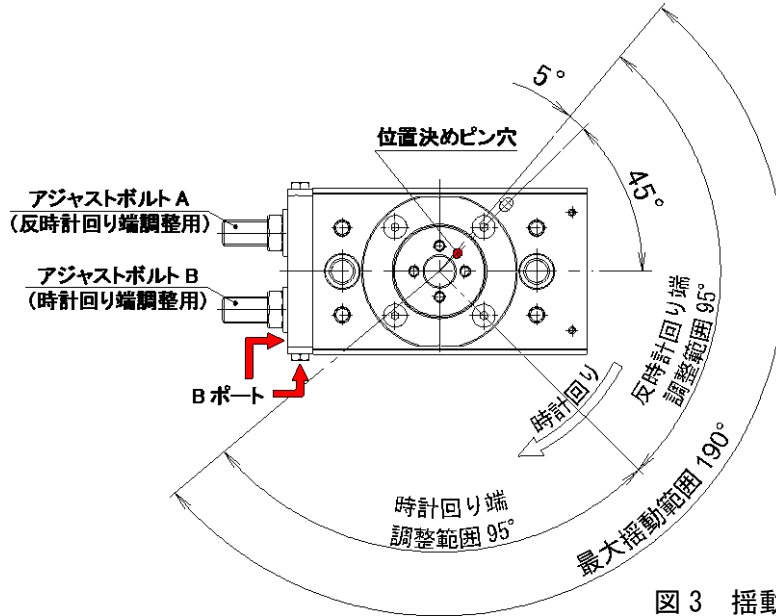


図 3 揺動方向および揺動角度

注)

- ・ 図は、テーブル上面位置決めピン穴の揺動範囲を示しています。
- ・ 図のピン穴位置は、アジャストボルト A, B を同一量ずつ締め込んで揺動角 180° に調整した場合の反時計回り端を示しています。
- ・ 次項、揺動角度範囲の設定例をご参照下さい。

アジャストボルト(ショックアブソーバ)一回転当たりの調整角度を表 9 に示します。

表 9 アジャストボルト(ショックアブソーバ)一回転当たりの調整角度

サイズ	10	20	30	50
アジャストボルト(ショックアブソーバ) 一回転当たりの調整角度	8.0°	5.7°	5.7°	6.4°

注)・ MSQ シリーズはアジャストボルト先端部にクッションパット(またはダンパ)を内蔵していますので角度調整を行う場合は図 4 に示すように加圧状態(クッションパット付の最低使用圧力 : 0.1MPa 以上、ダンパ付の最低使用圧力 : 0.3MPa 以上)にして、ピストンが完全にストロークした状態で行ってください。詳細につきましては、P. 48 をご参照ください。

- ・ 内部アブソーバタイプについても同様に、ショックアブソーバのピストンロッドが完全に押しきられた状態で調整を行ってください。

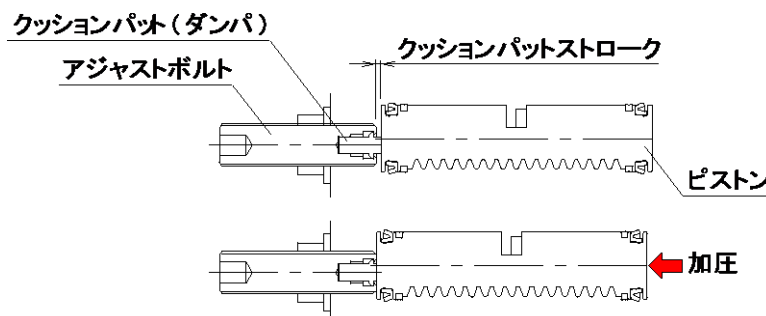


図 4

揺動角度範囲の調整例

【基本形】

アジャストボルトA,Bの調整により、下図のように様々な揺動範囲を設定することができます。
(図は位置決めピン穴の揺動範囲を示しています。)

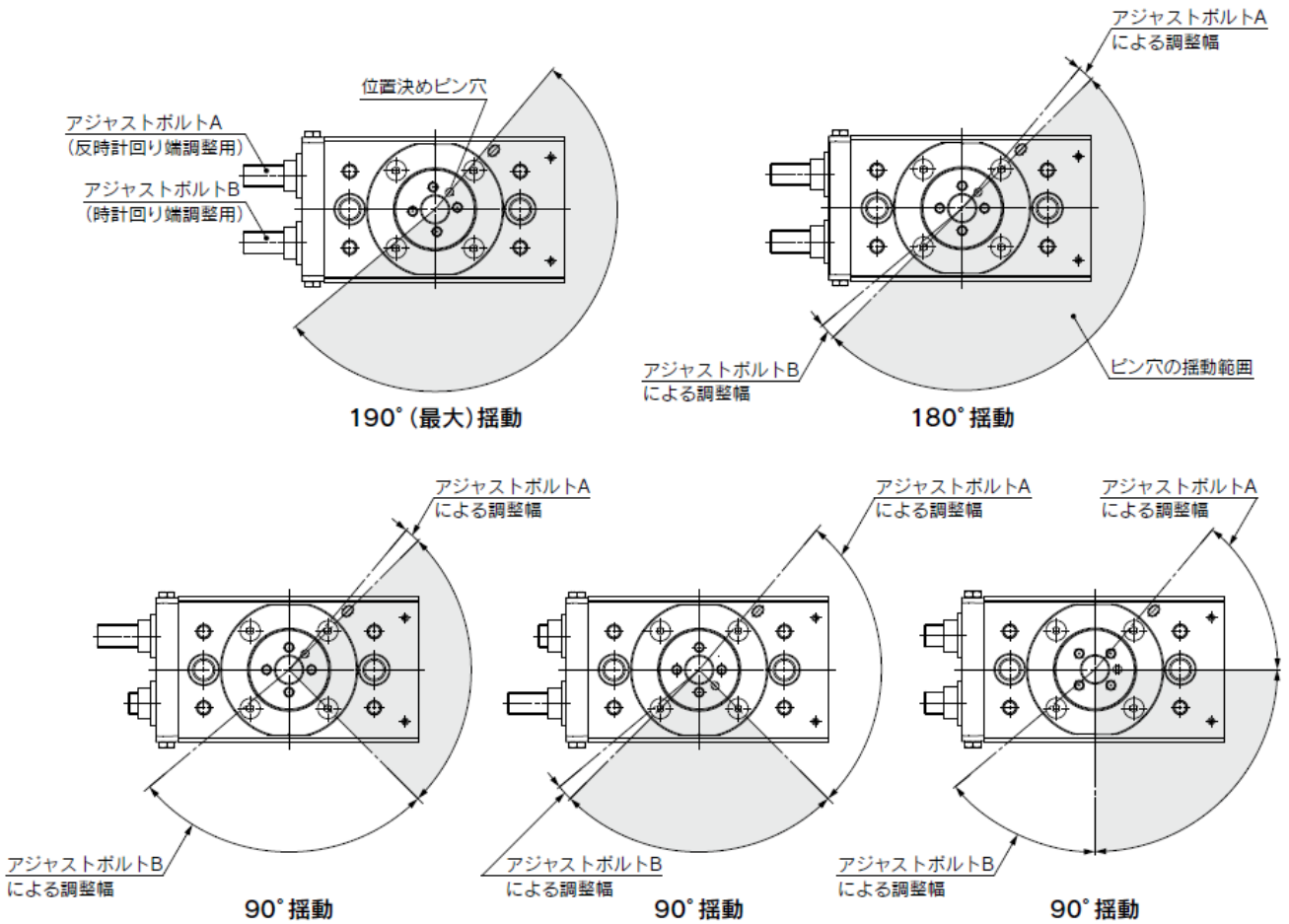
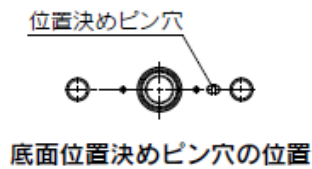
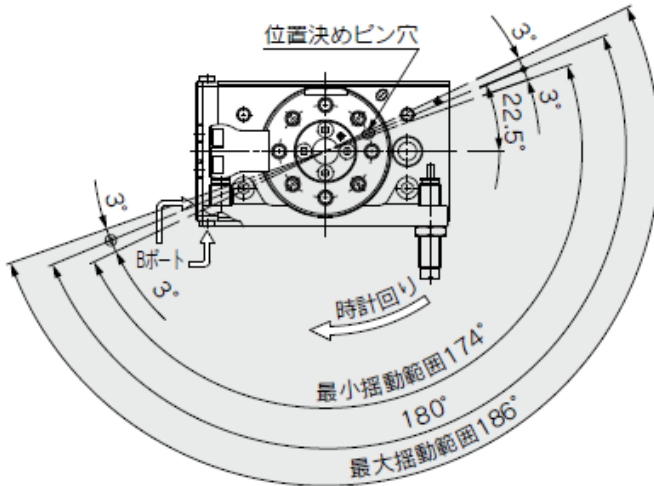


図 5

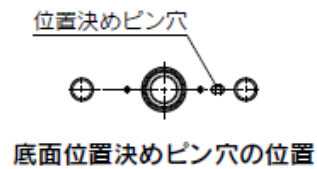
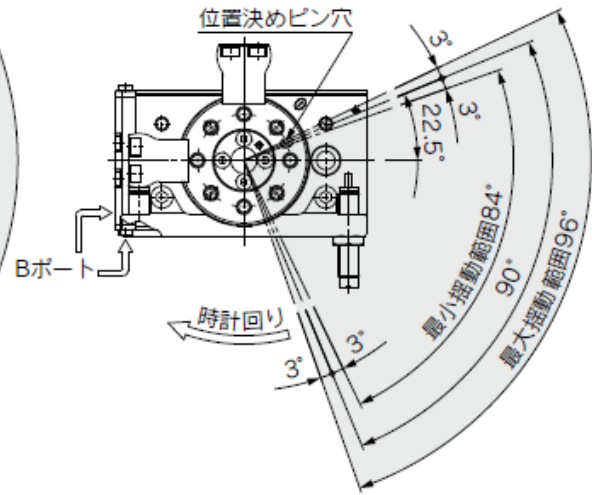
【外部アブソーバ付】

ショックアブソーバの調整により、下図のように様々な揺動範囲を設定することができます。
 (図は位置決めピン穴の揺動範囲を示しています。)

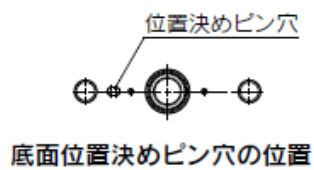
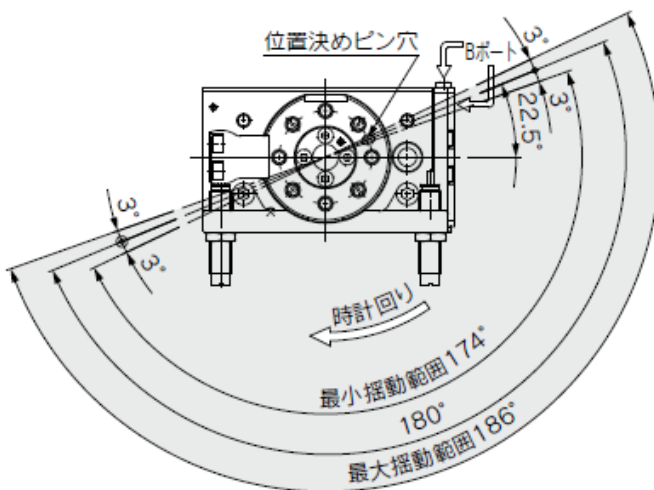
標準形・180° 用



標準形・90° 用



対称形・180° 用



対称形・90° 用

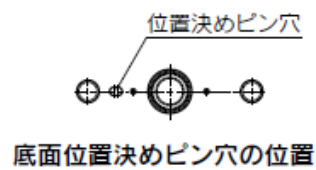
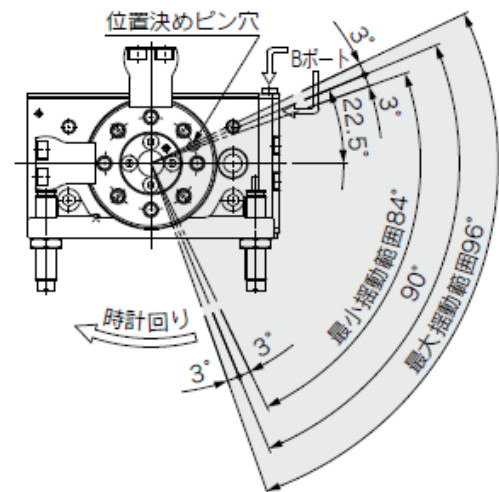


図 6

■ 角度調整用専用工具について

製品の設置状態により一般工具による角度調整が困難な場合は、専用工具を用意しております。各サイズに適用する専用工具の手配品番を表 10 に、各寸法を表 11 に示します。

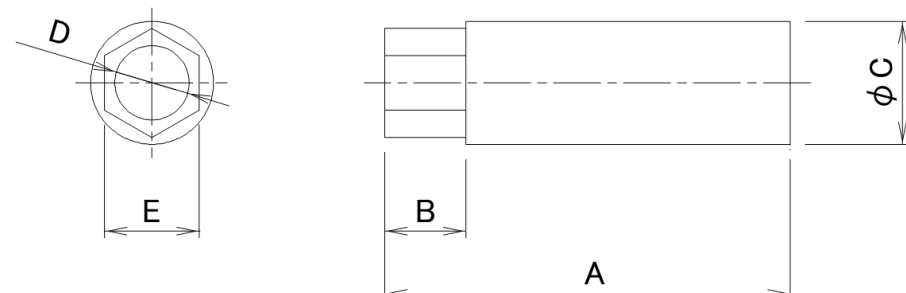
※装着する継手によっては、干渉により専用工具が使用できない場合がありますのでご注意ください。

表 10 角度調整用専用工具品番

サイズ	品番
10	P8910195
20, 30	P8910295
50	P8910495

表 11 専用工具寸法

(mm)



品番	A	B	C	D	E
P8910195	50	10	16	10	12
P8910295	60	12	18.2	11	14
P8910495	80	15	24	17	19

■ 専用工具による角度調整方法

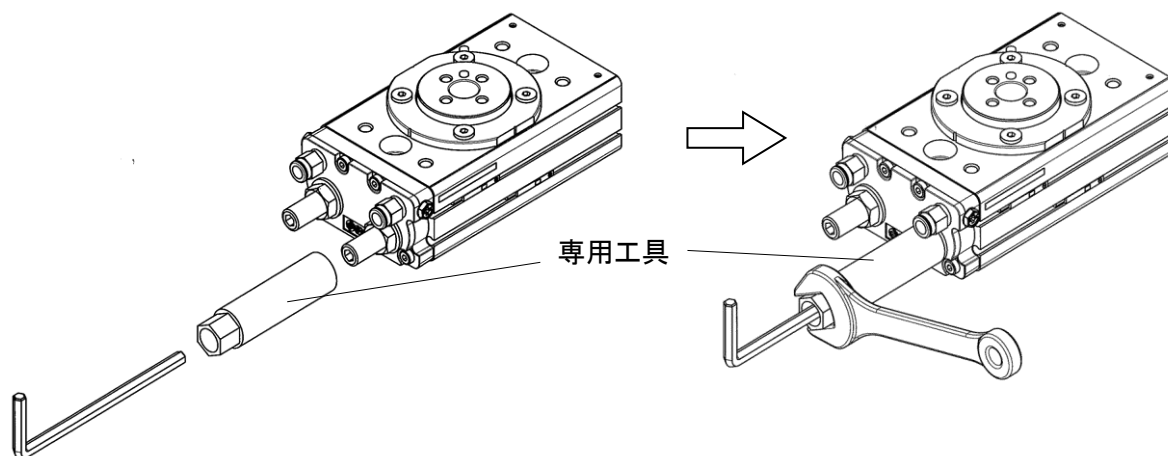


図 7

■ 配管

配管ポートの位置およびサイズを図8、表12に示します。

MSQシリーズの配管ポートは2方向から選択できます。使用しないポートはプラグで栓をしてください。

表12 ポートサイズ

サイズ	ポートサイズ A1, B1	ポートサイズ A2, B2
10	M5×0.8	M5×0.8
20		
30	Rc1/8, G1/8	
50	NPT1/8, NPTF1/8	

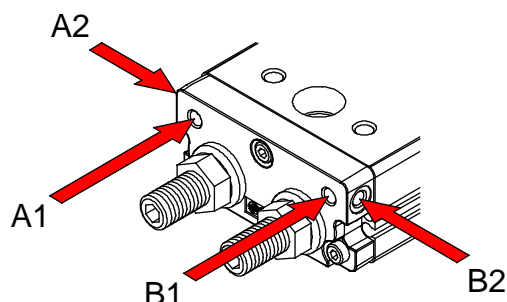


図8

ロータリテーブルのポート穴には固定絞りが設けられています。この穴径を追加加工等で大きくしないでください。この穴径を大きくするとロータリテーブルの揺動速度が増し、衝撃力が増大して製品が破損することがあります。

配管作業にあたりましては、次のことを実施してください。

- 配管中のゴミやスケールはフィルタより前の部分ではフィルタによって除去できますが、フィルタより後ろの部分では除去できず、そのまま電磁弁やロータリテーブルの内部に入ってしまうので、必ず配管前にエアブロー（フラッシング）または洗浄を十分行い、管内の切粉、切削油、ゴミ等を除去してください。
- 配管や継手類をねじ込む場合には、配管ねじの切粉やシール材が配管内部へ入り込まないようにしてください。

なお、シールテープを使用される時は、図9に示すようにねじ部を1.5~2山残して巻いて下さい。

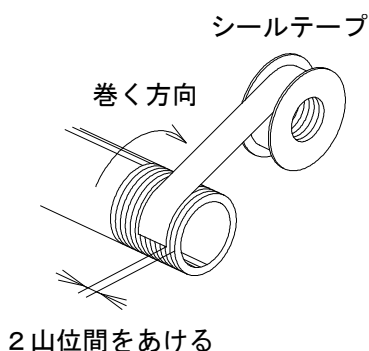


図9 シールテープの巻方

■ 使用空気について

ロータリテーブルに給気される空気は、フィルタにてろ過された清浄な空気を使用してください。

MSQシリーズは無給油で使用できますので、ルブリケータによる給油は不要です。

揺動時間の設定

ロータリテーブルの発生トルクが小さい場合でも負荷の慣性力によって内部部品等の破損をまねくことがあります。ロータリテーブルの使用に際しては負荷の慣性モーメント、運動エネルギーを計算して揺動時間を設定することが必要となります。

慣性モーメント

慣性モーメントとは物体の回しにくさ、逆に言いますと回っている物体の止めにくさを示します。ロータリテーブルによって物体を動作させると、その物体には慣性力がつきます。次にストロークエンドでロータリテーブルは停止しますが、物体には慣性力がついていますので大きな衝撃力（運動エネルギー）がロータリテーブルに加わります。運動エネルギーは以下に示す式で算出されます。

$$E = \frac{1}{2} \times I \times \omega^2$$

E : 運動エネルギー	(J)
I : 慣性モーメント	(kg・m ²)
ω : 角速度	(rad/s)

ロータリテーブルに許容される運動エネルギーは制限がありますので、慣性モーメントを求めることにより揺動時間の限界値を求めることができます。以下に慣性モーメントの求め方について説明します。

慣性モーメントの計算式は

$$I = m \cdot r^2$$

m : 負荷の質量	(kg)
r : 負荷重心と回転軸の距離	(m)

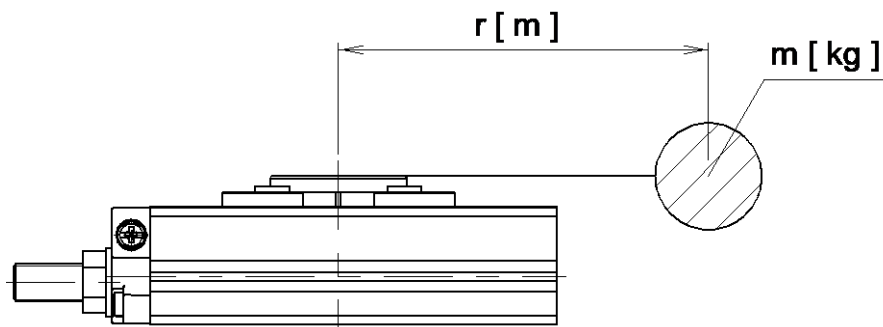
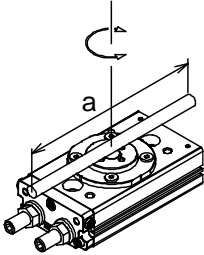
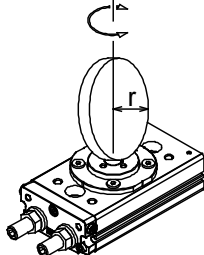
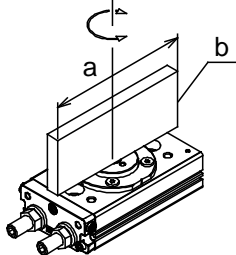
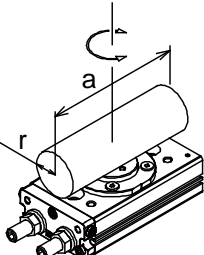
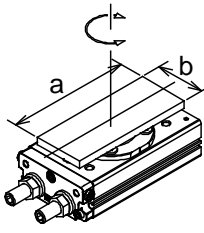
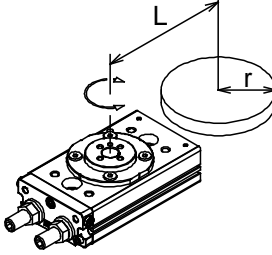
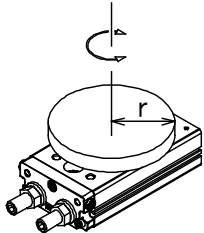
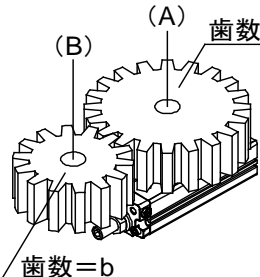
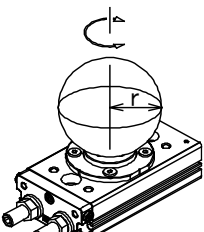


図 10

これは回転軸から r の距離にある質量 m の回転軸に対する慣性モーメントを表しています。慣性モーメントは、物体の形状により求める式が異なります。次ページに慣性モーメント計算式一覧表を示します。

慣性モーメント計算式一覧表

I : 慣性モーメント $\text{kg} \cdot \text{m}^2$ m : 負荷質量 kg

<p>① 細い棒 回転軸の位置 : 棒に垂直で重心を通る</p>  $I = m \cdot \frac{a^2}{12}$	<p>⑥ 薄い円板 回転軸の位置 : 直径を通る</p>  $I = m \cdot \frac{r^2}{4}$
<p>② 薄い長方形板 回転軸の位置 : 辺 b に平行で重心を通る</p>  $I = m \cdot \frac{a^2}{12}$	<p>⑦ 円筒 回転軸の位置 : 直径および重心を通る</p>  $I = m \cdot \frac{3r^2 + a^2}{12}$
<p>③ 薄い長方形板 (直方体を含む) 回転軸の位置 : 板に垂直で重心を通る</p>  $I = m \cdot \frac{a^2 + b^2}{12}$	<p>⑧ 回転軸と負荷重心が一致しない場合</p>  $I = K + m \cdot L^2$ <p>K : 負荷重心まわりの慣性モーメント</p> <p>④円板の場合 $K = m \cdot \frac{r^2}{2}$</p>
<p>④ 円板 (円柱を含む) 回転軸の位置 : 中心軸を通る</p>  $I = m \cdot \frac{r^2}{2}$	<p>⑨ 歯車伝達の場合</p>  <ol style="list-style-type: none"> (B)軸回りの慣性モーメント I_B を求める 次に I_B を(A)軸回りの慣性モーメントに換算 $I_A = \left(\frac{a}{b}\right)^2 \cdot I_B$
<p>⑤ 充実した球 回転軸の位置 : 直径を通る</p>  $I = m \cdot \frac{2r^2}{5}$	

運動エネルギー

表 13 にロータリテーブルの許容運動エネルギーを示します。
動作終端での終端角速度 ω は

$$\omega = \frac{2\theta}{t}$$

θ : 揺動角度 (rad)
 t : 揺動時間 (s)

で与えられます。

運動エネルギー E は

$$E = \frac{1}{2} \times I \times \omega^2$$

で与えられていますので、ロータリテーブルの許容運動エネルギーを超えない揺動時間は

$$t \geq \sqrt{\frac{2 \times I \times \theta^2}{E}}$$

E : 許容運動エネルギー (J)
 θ : 揺動角度 (rad)
 I : 慣性モーメント (kg・m²)

となります。

表 13 許容運動エネルギー

(J)

サイズ	許容運動エネルギー				
	クッション パット	ダンパ	内部 アブソーバ	外部アブソーバ	
				低エネルギー	高エネルギー
10	0.007	0.014	0.039	0.161	0.231
20	0.025	0.042	0.116	0.574	1.060
30	0.048	0.072	0.116	0.805	1.210
50	0.081	0.162	0.294	1.310	1.820

等角加速度運動において、 t 秒後の角速度 ω は、次のようにして求められます。

$$\omega = \dot{\omega} \times t \text{-----(1)}$$

$$\theta = \int \dot{\omega} t \, dt = \frac{1}{2} \dot{\omega} t^2 + C \text{-----(2)} \quad C : \text{積分定数}$$

$t = 0$ における変位角は $\theta = 0$ となるので $C = 0$ となる。

$$\theta = \frac{1}{2} \dot{\omega} t^2 = \frac{1}{2} \omega t$$

ゆえに

$$\omega = \frac{2\theta}{t}$$

オートスイッチ

ロータリテーブルはピストンにマグネットを装着し、本体の外側にピストン位置（テーブル上面のキー溝の位置）を検出するためのオートスイッチが取り付けられます。なお、ロータリテーブルはピストンストロークが短いため、検出はストロークエンドで行ってください。

取付可能なオートスイッチの品番につきましては、P17, 18 をご参照ください。

内部構造と動作原理

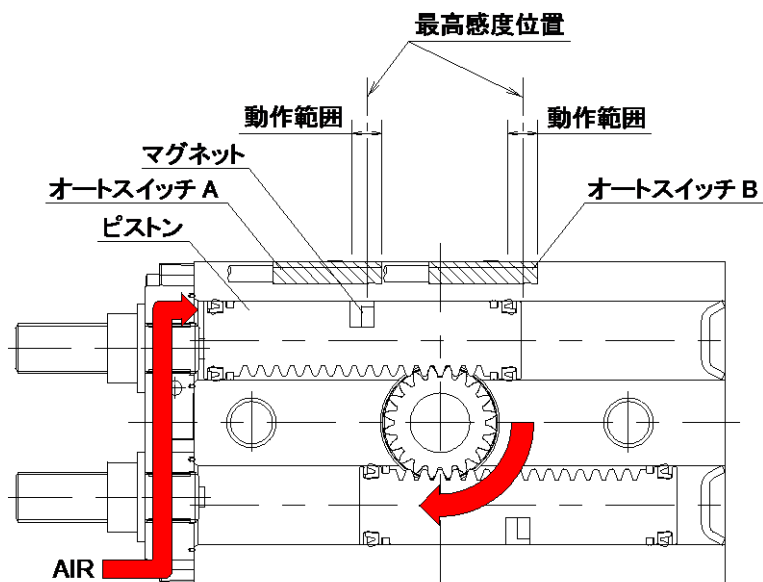


図 11

図 10 においてスイッチ A が ON している状態から矢印側より加圧すると、ピストンが移動し、テーブルは時計方向に回転します。

この時、マグネットがスイッチ A の動作範囲外に出てスイッチ A が OFF し、更にピストンが移動しマグネットがスイッチ B の動作範囲に入ることによって、スイッチ B が ON します。

オートスイッチ取付方法

オートスイッチ取付ビスを締付ける際には、握り径 5~6mm 程度の時計ドライバを使用してください。表 14 に推奨締付トルクを示します。

なお、オートスイッチ取付ビスは、専用のスリ割止めネジ (M2.5×4L) をご使用ください。

表 14 推奨締付トルク

オートスイッチ品番	推奨締付トルク [N・m]
D-M9*	0.05~0.15
D-M9*A (耐水性向上タイプ)	0.05~0.10
D-A9*	0.10~0.20

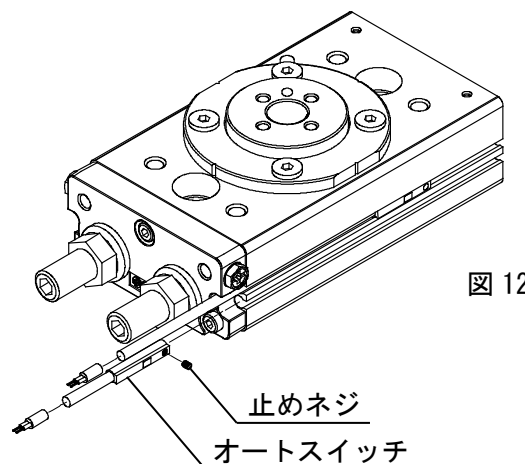


図 12

■ オートスイッチ適正取付位置

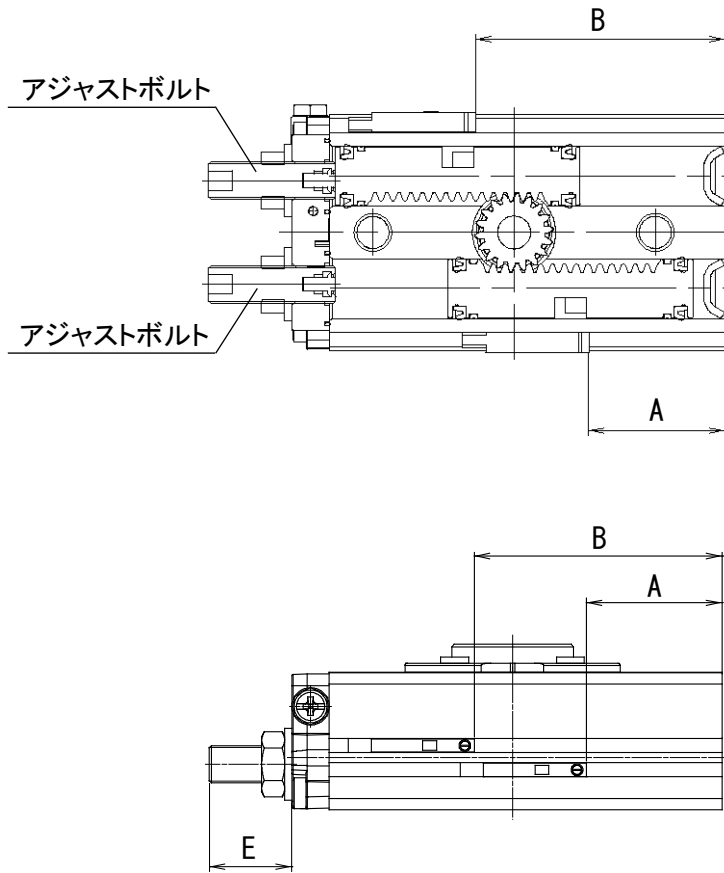


図 13

表 15 E 寸法 (mm)

サイズ	アジャストボルト	ショックアブソーバ
10	17	31
20	25	35
30	23	33
50	33	53

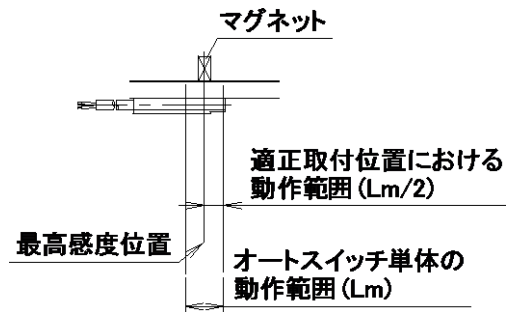


表 16 オートスイッチ動作範囲 / 応差 / 最高感度位置

サイズ	揺動角度 (°)	無接点オートスイッチ				有接点オートスイッチ			
		A (mm)	B (mm)	動作角度 θ_m (°)	応差角度 (°)	A (mm)	B (mm)	動作角度 θ_m (°)	応差角度 (°)
10	180	26~29	49~51	27	3	22~25	45~47	50	4
20	180	34~37	66~68	21	2	30~33	62~64	42	4
30	180	39~41	70~73	24	2	35~37	66~69	44	4
50	180	46~48	88~91	19	2	42~44	84~87	31	3

動作角度 θ_m : オートスイッチ単体の動作する範囲 L_m を軸の揺動角度に換算した値

応差角度 : オートスイッチの応差を角度に換算した値

注) ・ 上表の値は目安であり、保証するものではありません。

実際の設定においてはオートスイッチの作動状態を確認の上、調整願います。

・ 上表の値は各アジャストボルト(ショックアブソーバ)を同一量ずつ締め込んで 180° に調整した場合の位置です。(表 15 参照)

保守・点検

ロータリテーブルを最適な状態で使用するためには、使用条件に応じて定期的な点検が必要です。一般的にロータリテーブルの点検は一年毎に行うことが望ましく、三年毎には異常が無い場合においてもシール部の交換を行うことを推奨します。ただし、テーブルピニオン、ピストン、ベアリングなどの機構部品が破損している場合はロータリテーブルの仕様範囲外で使用されている可能性が高いので、使用条件の見直しなどの対策を施してください。また、その際の破損したロータリテーブルの修理は必ず当社に依頼していただくようお願い致します。

定期点検

定期点検のチェックポイントは、次の項目によります。

- (1) ロータリテーブル取付用ボルトのゆるみ
- (2) ロータリテーブル取付フレームのゆるみ
- (3) 作動状態がスムーズか
- (4) 外部にエア漏れが無いか

以上の点についてチェックを行い、異常が発見された場合は増し締めまたは、ロータリテーブルを交換しなければなりません。

パッキンセットの交換手順

■分解の注意事項

- (1) 一度分解した製品は保証対象外になりますので、分解の際は内部構造を十分把握した上で行ってください。
- (2) 分解は、十分なスペースがあり、ごみなどのない場所で行います。
- (3) ロータリテーブルを取り外した場合、配管ポートやチューブの先端を保護し、ごみが入らないように注意してください。
- (4) 分解する時は、内部の摺動部にキズをつけないよう注意してください。
- (5) 分解、点検作業において不明な箇所が生じた場合は、必ず当社へお問合せ下さい。

表 17 交換部品（基本形用）

部品名	サイズ											
	10			20			30			50		
パッキンセット	P891010-5			P891020-5			P891030-5			P891040-5		
パッキンセットに含まれる部品	番号	部品名	数量	番号	部品名	数量	番号	部品名	数量	番号	部品名	数量
	9	ガスケット	1	9	ガスケット	1	9	ガスケット	1	9	ガスケット	1
	12	ウェアリング	4	12	ウェアリング	4	12	ウェアリング	4	12	ウェアリング	4
	13	ピストンパッキン	4	13	ピストンパッキン	4	13	ピストンパッキン	4	13	ピストンパッキン	4
	18	シールワッシャ	2	18	シールワッシャ	2	18	シールワッシャ	2	18	シールワッシャ	2

製品構造は P22 をご参照ください。

表 18 交換部品（外部アブソーバ用）

部品名	サイズ											
	10			20			30			50		
パッキンセット	P891010-10			P891020-10			P891030-10			P891040-10		
パッキンセットに含まれる部品	番号	部品名	数量	番号	部品名	数量	番号	部品名	数量	番号	部品名	数量
	6	ガスケット	1	6	ガスケット	1	6	ガスケット	1	6	ガスケット	1
	9	ウェアリング	4	9	ウェアリング	4	9	ウェアリング	4	9	ウェアリング	4
	10	ピストンパッキン	4	10	ピストンパッキン	4	10	ピストンパッキン	4	10	ピストンパッキン	4

製品構造は P23 をご参照ください。

各交換部品にはグリースパック(10g)が付属されます。グリースパックのみ必要な場合は下記品番にて手配してください。 グリースパック品番：GR-L-010

■分解手順

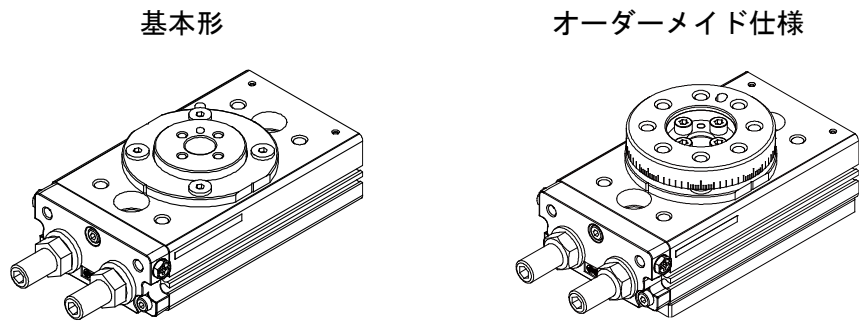


図 14

- (1) 六角穴付きボルトをゆるめ、互換テーブルと平行ピン(互換テーブルに圧入)を外す。
※オーダーメイド仕様 -A, -B のみ

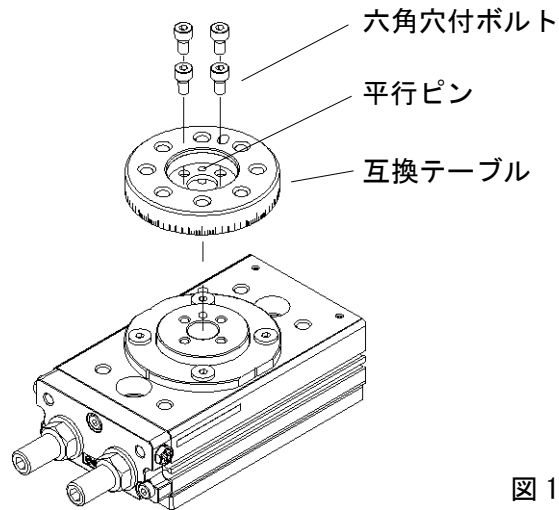


図 15

- (2) 精密機器用十字穴付小ねじをゆるめ、互換プレートを外す。
※オーダーメイド仕様 -A, -C のみ

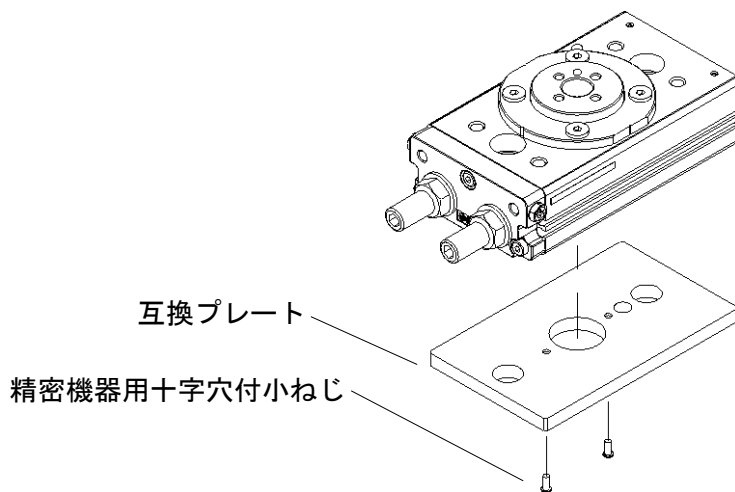


図 16

- (3) 極低頭六角穴付ボルトをゆるめてベアリング押えを外す。

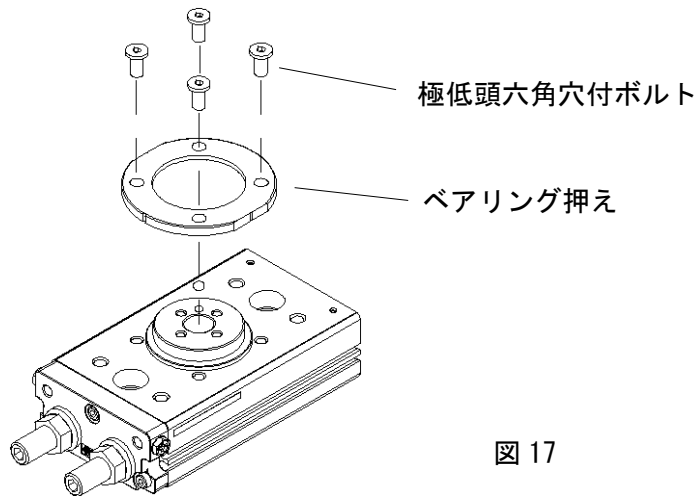


図 17

- (4) テーブルピニオン Ass'y を本体より抜く。

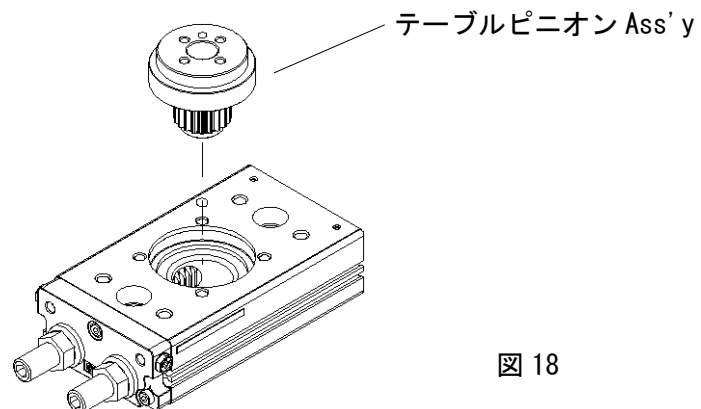


図 18

- (5) 低頭六角穴付ボルトをゆるめ、エンドカバー Ass'y を外す。

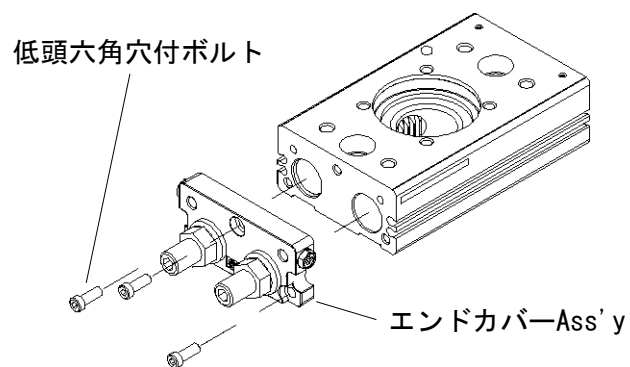


図 19

- (6) 本体内部にピストン Ass'y が見えるので、ピストンのラック部を引っ掛けるなどして、ピストン Ass'y を 2 本とも本体より抜く。

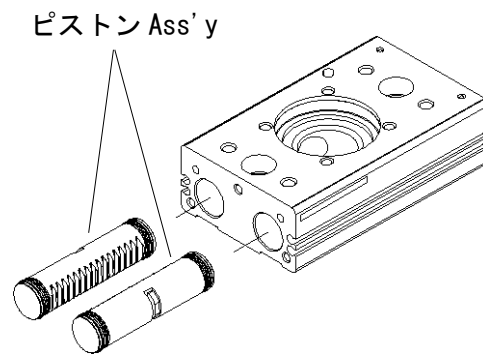


図 20

- (7) 本体より下側のベアリングを取り出す。

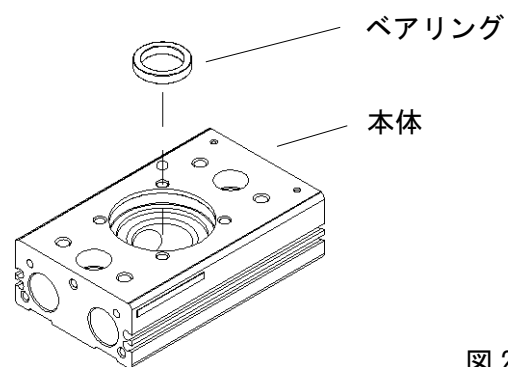


図 21

■組立手順

- (1) 組立を行う前に、各部品は十分に洗浄を行い、ごみなどが付着しないようにする。
 表 19 に示す各部品へ、パッキンセットに添付されているグリースを塗布する。塗布量の目安は、表面に光沢を帯びる程度でよい。

表 19 グリースを塗布する部品

グリース塗布部	使用グリース
本体シリンダ内面	GR-L-010
ピストンパッキン溝部	
ピストンパッキン	
ガスケット	

本体 Ass'y

本体シリンダ内面をアルコールで払拭後グリースを塗布し、ハウジング部にベアリングを組付ける。

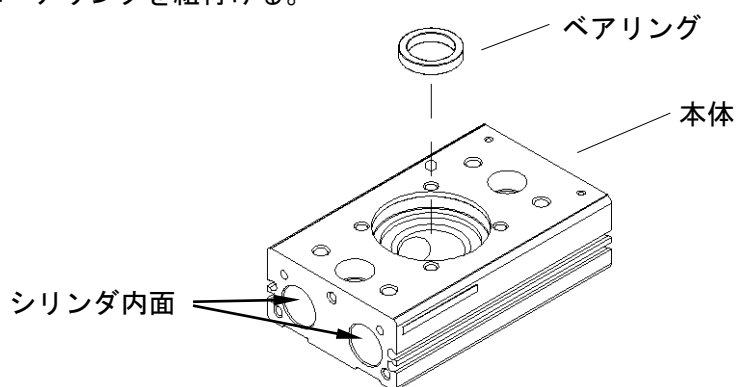


図 22

ピストン Ass'y

ピストンパッキンをピストンに装着する際、パッキンに傷を付けないよう注意する。
 また、ピストンパッキン、ウェアリング(サイズ 50 のみ)には方向性があるため注意すること。

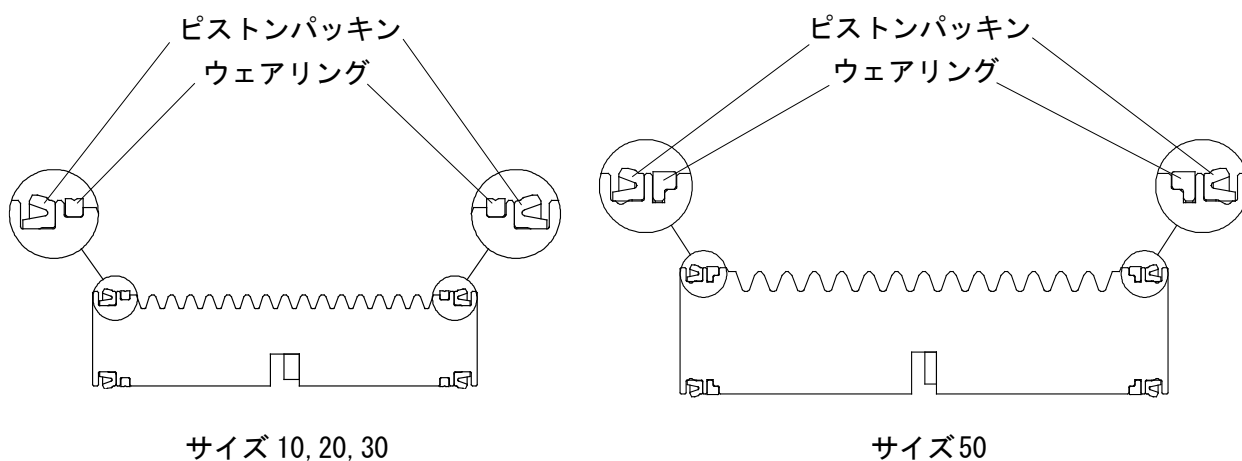


図 23

エンドカバー Ass'y

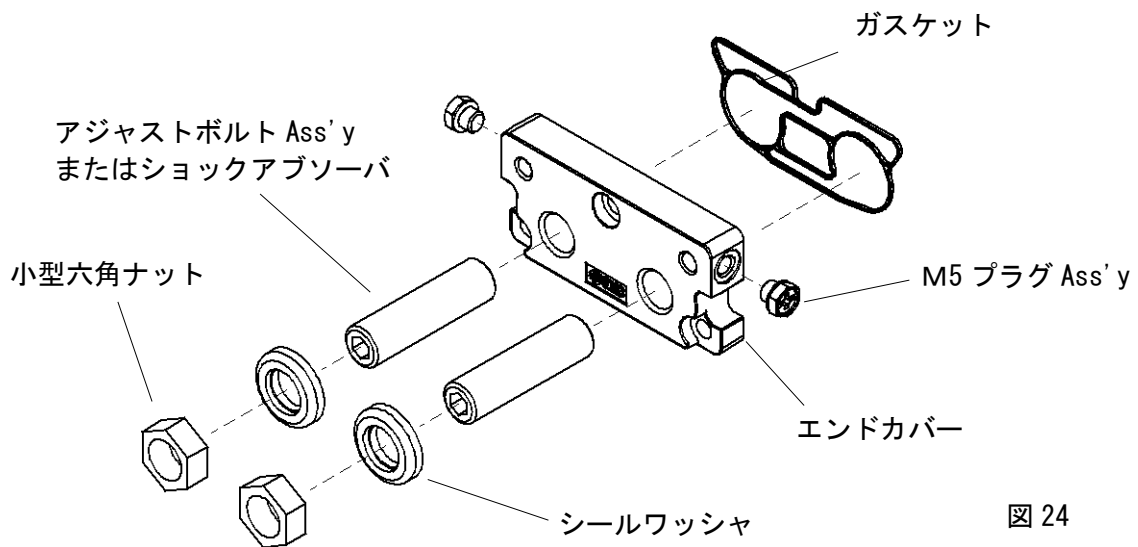


図 24

サイズ	推奨締付トルク [N・m]	
	アジャストボルト Ass'y ショックアブソーバ	M5 プラグ Ass'y
10	1.00 ~ 1.67	1.30 ~ 1.50
20, 30	1.88 ~ 3.14	
50	6.48 ~ 10.8	

- (2) 本体 Ass'y にピストン Ass'y を挿入する。このとき、ピストンパッキンはシリンダの開口部を通過するので、パッキンにキズを付けないようパッキンを内側へ押え込みながらゆっくり行う。また、ピストン Ass'y がヘッドキャップに当たらないよう注意すること。

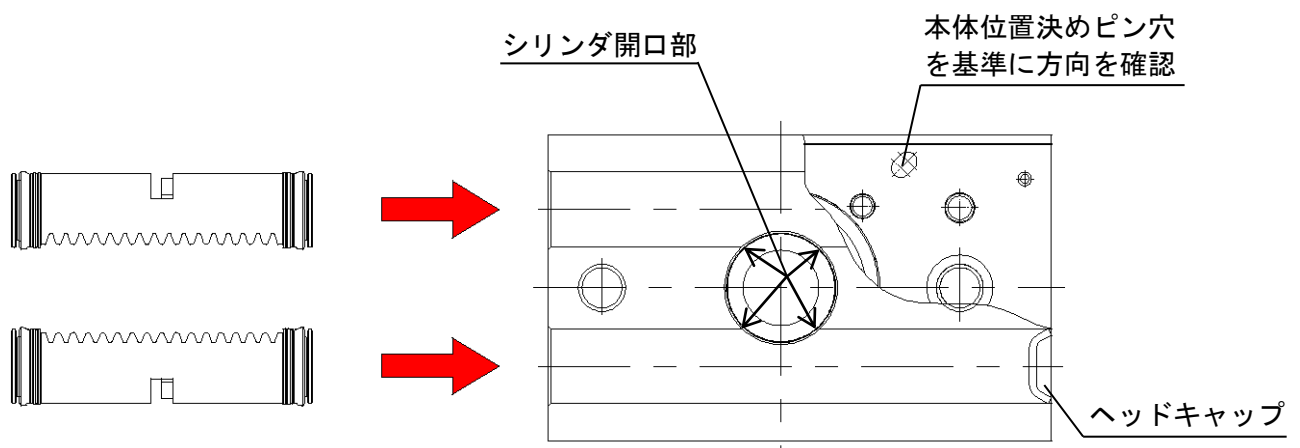


図 25

- (3) ピストンの位置を合わせ、テーブルピニオン Ass'y を組付ける。
 ピストン位置を図 26 に、テーブルピニオン Ass'y 組付け角度を図 27 に示す。

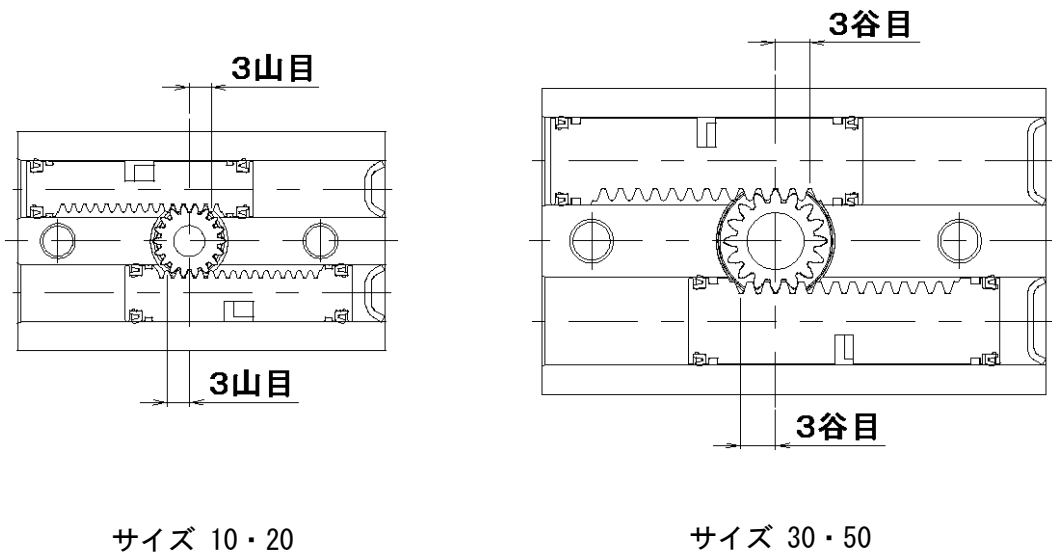


図 26

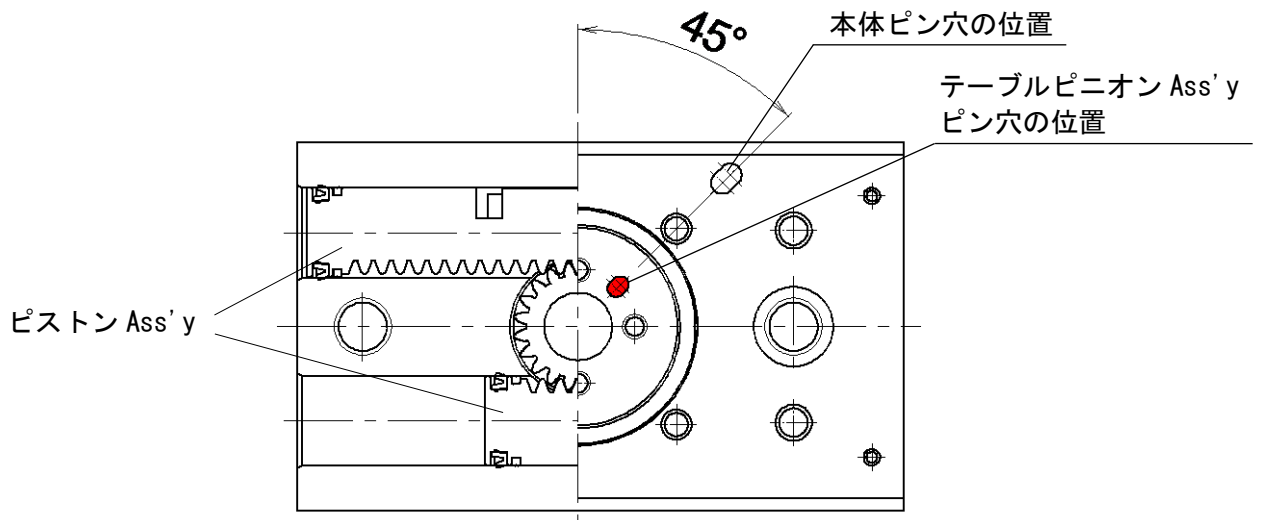


図 27

- (4) 本体にテーブルピニオン、ベアリング押えを組立てる。
このとき、ベアリング押えの組立方向に注意すること。

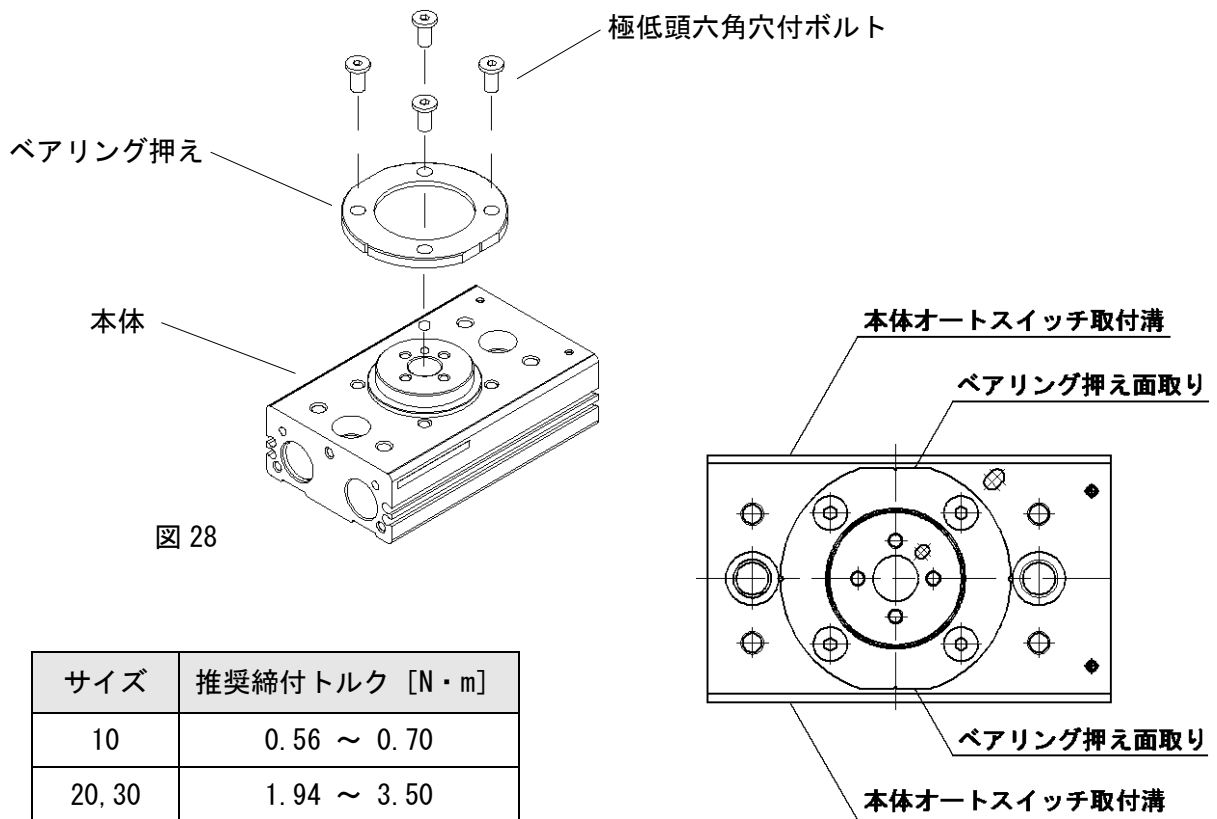


図 28

サイズ	推奨締付トルク [N・m]
10	0.56 ~ 0.70
20, 30	1.94 ~ 3.50
50	2.78 ~ 5.00

図 29

- (5) 本体にエンドカバーAss'y を組立てる。

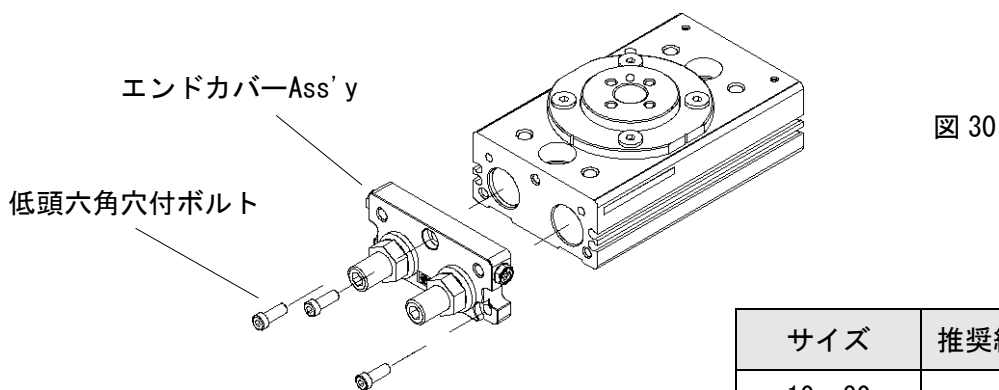


図 30

サイズ	推奨締付トルク [N・m]
10~30	1.50 ~ 2.70
50	3.00 ~ 5.40

- (6) 本体に互換プレートを組立てる。
 このとき、互換プレートの組立方向に注意すること。
 ※オーダーメイド仕様 -A, -C のみ

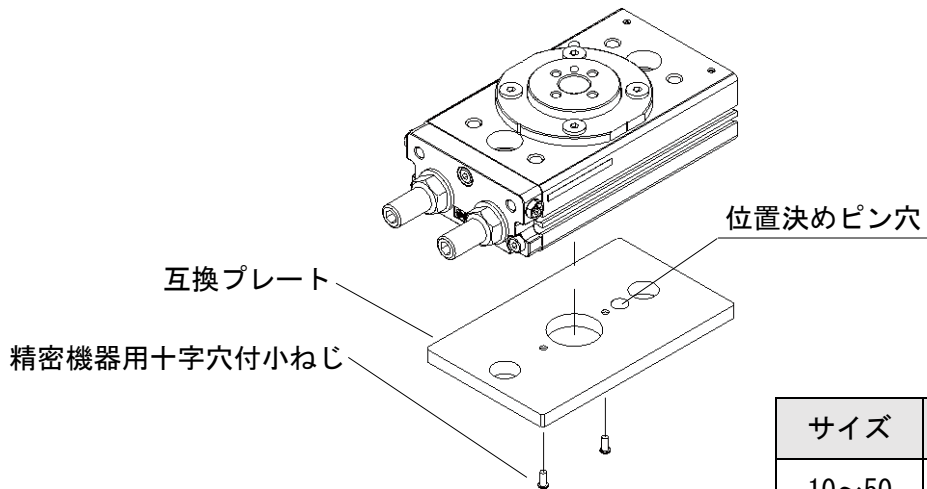


図 31

サイズ	推奨締付トルク [N・m]
10~50	0.40 ~ 0.50

- (7) テーブルピニオン Ass'y に互換テーブルと平行ピン(互換テーブルに圧入)を組立てる。
 ※オーダーメイド仕様 -A, -B のみ

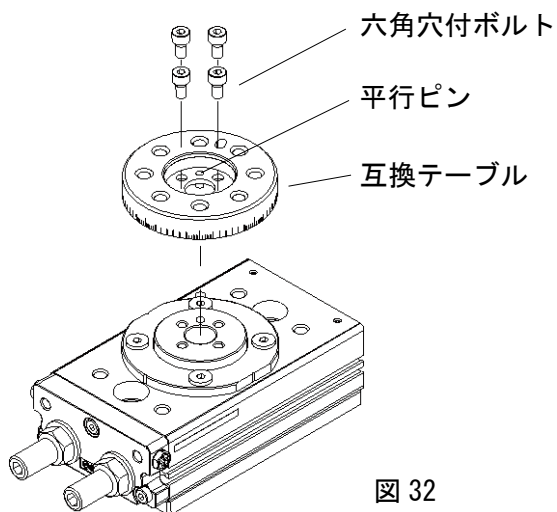


図 32

サイズ	推奨締付トルク [N・m]
10	1.10 ~ 3.10
20	2.90 ~ 4.90
30	4.90 ~ 6.90
50	7.40 ~ 9.80

- (8) 組立完了後、作動テストおよび外部へのエア漏れについて点検する。

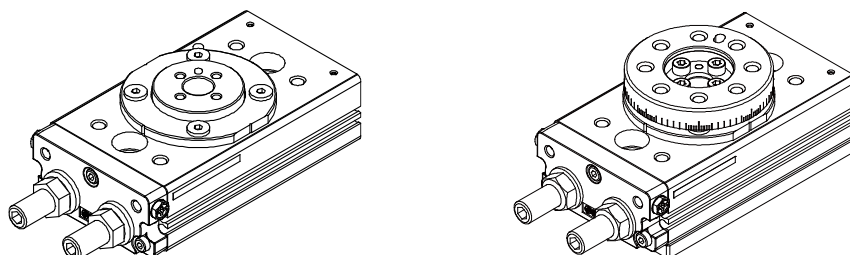


図 33

製品個別注意事項

速度調整

⚠ 注意

- ① 作動速度が速く、負荷の慣性が大きい場合には大きなエネルギーがアクチュエータに加わり破損の原因となります。機種選定手順により適正な作動時間を求めご使用ください。
- ② 製品を最高速度 (0.2s/90° 付近) で使用される場合、供給圧力を 0.3MPa 以上でご使用ください。

給油

⚠ 注意

- ① 無給油対応品なので給油はしないでください。
出荷時はグリースにより潤滑されていますので給油しますと製品仕様を満足できない原因となります。

実効トルク

⚠ 注意

- ① クッションパット付、ダンパ付、内部アブソーバ付の製品は、揺動端においてダブルラックのピストンのうち片方がアジャストボルトまたはショックアブソーバに接触することにより角度を決定するため、実効トルクは揺動中の半分になります。
外部アブソーバ付きの製品は揺動角度をアームとショックアブソーバの接触位置で決定するため、上記の現象は発生しません。

揺動角度の調整

⚠ 注意

- ① 揺動角度の調整ができる角度調整ねじ(アジャストボルトまたはショックアブソーバ)が標準装備されています。揺動方向、揺動角度、および揺動角度範囲の設定例につきましては P. 29~31 をご参照ください。
- ② ダンパ付で揺動角度を調整する場合は、押切力を考慮してください。
ダンパは完全に押切らなくても使用することは可能ですが、揺動端の精度を必要とする場合は、以下の方法をご検討ください。

- 1) 最低作動圧 0.3MPa 以上で使用する。
- 2) 外部ストッパ(アブソーバ)を使用する。

ピストンがダンパに当たり完全に押切るまでの角度を右表に示します。
なお、角度は目安としてください。

サイズ	角度
10	16°
20	12°
30	12°
50	15°

- ③ 外部アブソーバ付の場合、負荷形状によっては負荷を取り付ける前に角度調整を行わなければならない場合があります。(角度調整については P31 参照)

運動エネルギーの吸収

⚠ 注意

- ① 本製品のクッションはクッションパット、ダンパ、ショックアブソーバの 3 種類があります。
いずれもスムーズな停止動作を得るためのものではなく、負荷の運動エネルギーを吸収し、製品の破損を防止することを目的としています。負荷をスムーズに停止させる場合には、使用条件にあった適切なサイズのショックアブソーバを製品外部に設置する必要がありますのでご注意願います。

クッションパットとダンパ

⚠ 注意

- ① クッションパット付、ダンパ付と内部アブソーバ付ではピストンの材質が異なります。クッションパット付、ダンパ付の製品にショックアブソーバを取付けることは、ピストンの破損を招く恐れがありますので行わないでください。

アジャストボルト Ass'y

サイズ	品番	
	クッションパット	ダンパ
10	P391010-3	P891010-3
20	P391020-3	P891020-3
30		
50	P391040-3	P891040-3

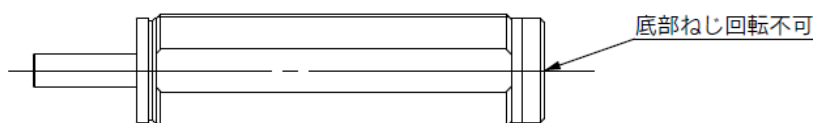
※製品 1 台につき 2 セット必要となります。

※交換手順につきましては P. 44 をご参照ください。

ショックアブソーバ

⚠ 注意

- ① ショックアブソーバ底付のねじは絶対にまわさないでください。(調整用のねじではありません。) 油漏れの原因となります。



- ② ショックアブソーバは消耗品です。エネルギー吸収能力の低下が認められた場合は交換が必要です。カタログ仕様範囲内における使用可能な作動回数は 100 万回を目安としてください。

注) 寿命回数 (適切な交換時期) は常温 (20~25℃) 時の値です。温度条件などにより異なる場合がありますので、上記作動回数以内でも交換が必要になる場合があります。

サイズ	ショックアブソーバ型式		
	内部アブソーバ	外部アブソーバ	
		低エネルギー用	高エネルギー用
10	RBA0805-X692	RB0805	RB0806
20	RBA1006-X692	RB1006	RB1007
30			
50	RBA1411-X692	RB1411	RB1412

製品 1 台につき 2 本必要となります。

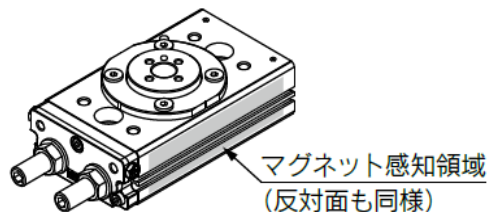
※交換手順につきましては P. 44 をご参照ください。

※外部アブソーバ用サイズ 10 のショックアブソーバを固定する六角ナットには方向性があるためご注意ください。面取がない面が座面となるように取付けて下さい。

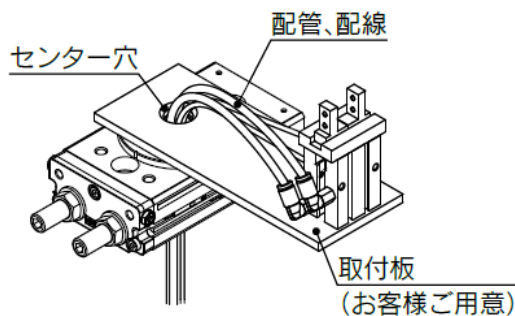
取付

⚠ 注意

- ① マグネットに影響されるものは近付けないでください。
製品本体にマグネットを内蔵されていますので、クレジットカードなど磁気により悪影響を受けるものは近付けないでください。



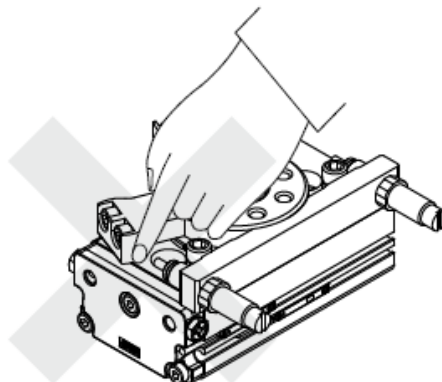
- ② 配管用センター穴をご使用の場合はチューブ外径、オートスイッチリード線等が取付板に接触しないようご注意ください。



外部アブソーバ付

⚠ 警告

- ① アームとショックアブソーバの間に手や指を入れないでください。
エア加圧時にアームとショックアブソーバの間のスキ間に手や指を挟まれないように十分ご注意ください。



⚠ 注意

- ① ショックアブソーバとアームの衝突部から摩耗粉が発生します。
摩耗粉が悪影響を及ぼす場所では使用しないでください。

トラブルシューティング

トラブル内容	トラブル内容 推定原因	対 策
ロータリテーブルが 作動しない	供給圧が正常に 加わっていない	供給圧力側減圧弁の設定を 正しく調整してください。
	方向切換弁（電磁弁など）が 切り換わっていない	方向切換弁（電磁弁など）へ信号を 正しく印加してください。
	配管からのエア漏れ	配管を点検し漏れを止めてください。
	エンドカバーのポート内にある 絞りの目詰まり	エンドカバーを外し、絞りの掃除を 行ってください。 イ）再度配管のフラッシングを 行ってください。 ロ）エアフィルタの点検を行なって ください。
スムーズな動作が 得られない (スティックスリップ 現象)	負荷に局所的な摩擦がある	摩擦抵抗を軽減するようにしてください。
	回転テーブルと相手側との 芯が合っていない	芯を合わせるか、フレキシブル継手を 使用するようにしてください。
	供給圧力が低い ため出力が不足している	安定した作動を得るためには、適正な負荷率と なるように供給圧力を調整してください。
	スピードコントローラを 絞り過ぎている	各サイズによりロータリテーブルの速度調整 範囲が決められていますので、スピードコント ローラを再調整してください。
揺動角度が 極端に変化	内部部品の破損が 生じている	新しいロータリテーブルに交換してください。 その上で次の処置を行ってください。 イ）ロータリテーブルに加わる運動エネルギー を計算し、許容運動エネルギー値内となる よう、負荷、揺動速度を調整してください。 ロ）外部にストッパまたはショックアブソーバ を付け、衝撃力を吸収してください。この 場合アジャストボルトはピストンに当たら ないように調節し、外部ストッパで確実に揺 動端を決めるようにしてください。


トラブル現象	トラブル内容 推定原因	対 策
テーブル部より エア漏れが 生じている	ピストンパッキングが 摩耗している	新しいピストンパッキングに交換してください。
ピニオンギヤの破損	過大な運動エネルギーが ロータリテーブルに加わり、 ギヤが破損している	新しいロータリテーブルに交換してください。 その上で次の処置を行ってください。 イ) ロータリテーブルに加わる運動エネルギー を計算し、許容運動エネルギー値内となる よう、負荷、揺動速度を調整してください。 ロ) 外部にストッパまたはショックアブソーバ を付け、衝撃力を吸収してください。この場 合アジャストボルトはピストンに当たらない よう調節し、外部ストッパで確実に揺動端 を決めるようにしてください。 ハ) 製品の定格出力を超えるトルクを外部より 加えないでください。
	過大な外部トルクがロータリ テーブルに加わりギヤが破損 している。	
揺動角度が 足りない	角度調整用のアジャスト ボルトが必要な揺動角度 よりも小さくなるように 設定されている	アジャストボルトを適正な位置に 調整してください。
オートスイッチが 動作しない あるいは誤動作する	オートスイッチが適正な 位置に取付けられていない	オートスイッチを適正な位置に 取付けてください。
	外部磁界の影響	周辺に強力な磁界の無いことを 確認してください。
	電気回路の問題	電気回路に問題の無いことを 確認してください。
	電気仕様の問題	電圧・電流などの仕様に問題の無いことを 確認してください。

改訂履歴

- D:初版
- E:タンパタイプバージョン追加
- F:外部アブソーバタイプバージョン追加
- G:メガネレンチ削除(P48)
- H:外部アブソーバ 六角ナットの方向性を追加(P49)
- I:安全上のご注意および注意事項改訂

SMC株式会社 お客様相談窓口

URL <https://www.smcworld.com>

 **0120-837-838**

受付時間/9:00~12:00 13:00~17:00【月~金曜日, 祝日, 会社休日を除く】

⑩ この内容は予告なしに変更する場合がありますので、あらかじめご了承ください。

© SMC Corporation All Rights Reserved