



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

MSQ * 10 ~ 200 *

SMC株式会社

目次

安全上のご注意	2
概要	18
仕様	18
質量	19
実効出力	19
内部構造と名称	20
使用基本回路	23
回路構成	23
推奨機器	23
取付	24
荷重制限	24
本体をフランジとして使用する場合	24
揺動方向および揺動角度	25
揺動角度範囲の調整例	26
揺動方向および揺動角度	27
配管	28
使用空気について	29
揺動時間の設定	30
慣性モーメント	30
慣性モーメント計算式一覧表	31
運動エネルギー	32
オートスイッチの種類	33
オートスイッチ仕様	33
オートスイッチ取付方法	35
オートスイッチ適性取付位置	35
内部構造と動作原理	36
外部ストッパ	37
外部ストッパ取付位置	37
保守・点検	38
定期点検	38
パッキンセットの交換手順	38
トラブルシュート	44



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、当社最寄りの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、装置に損害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、装置に損害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る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ます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。

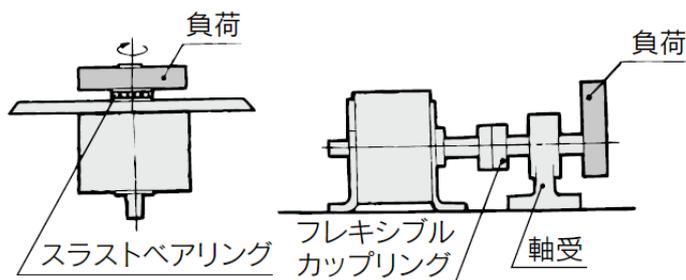
⑨ 軸継手を使用する場合は自由度のある軸継手を使用してください。

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負荷が掛からないようにすることをお勧めします。



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。

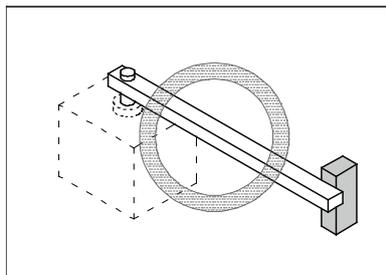
⑫ 外部ストッパは回転軸から離れた位置に取付けてください。

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。

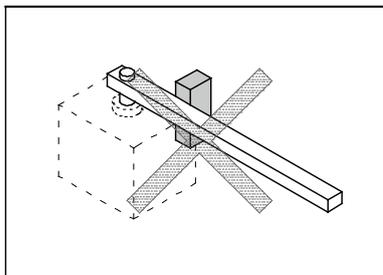
外部ストッパ使用時の注意事項

・ 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。

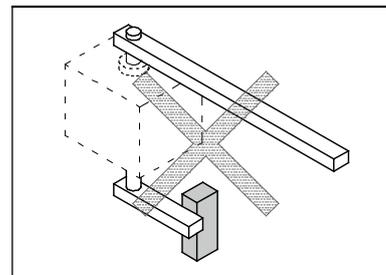
不適切な場所に設置した場合、機器の破損やそれに伴う装置や人体に損傷を与える場合があります。



回転軸から離れた位置に設置してください。

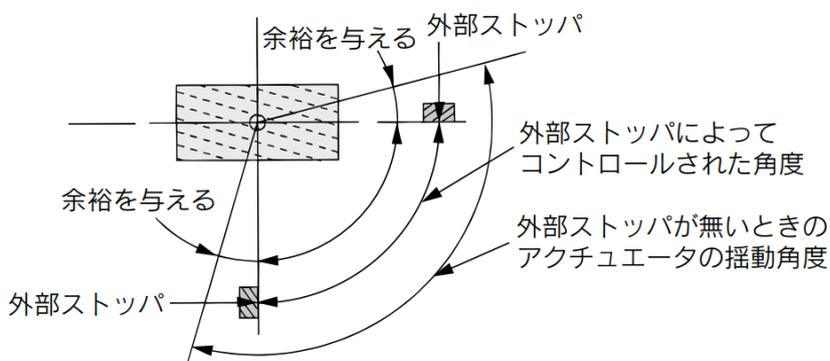


外部ストッパが支点となり、負荷の慣性力はテーブルに曲げモーメントとして加わります。



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。

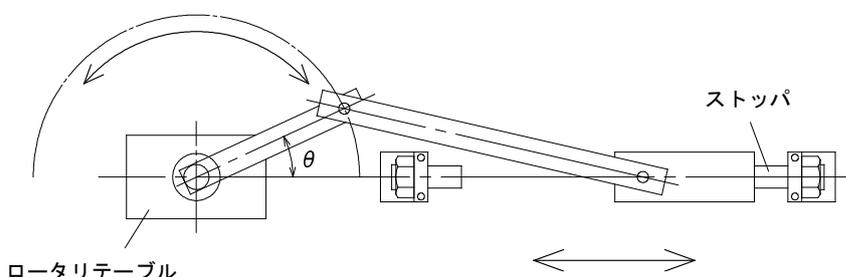
- ・外部ストッパは揺動角度の範囲内に設置してください。
ロータリテーブルの最大揺動角度に外部ストッパを設置した場合、運動エネルギーを完全に吸収できない可能性があり、装置の破損に繋がります。
- ・本製品には角度調整機構が付いていますので、外部ストッパ使用の場合、アジャストボルトはピストンに当たらない位置で設定してください。



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。



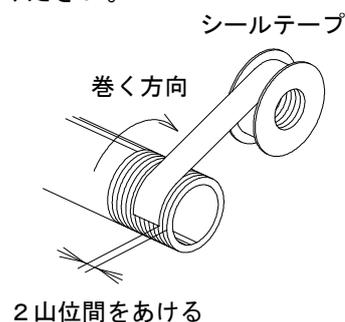
⚠ 注意

- 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。回転テーブルに負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負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、配管ねじの切手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oppa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 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

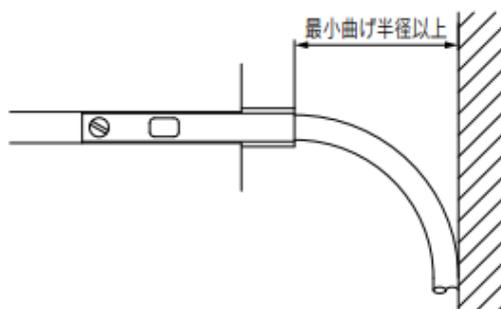
$$V(\text{mm/s}) = \frac{\text{オートスイッチ動作範囲}(\text{mm})}{\text{負荷の動作時間}(\text{ms})} \times 1000$$

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。

⑧ 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。

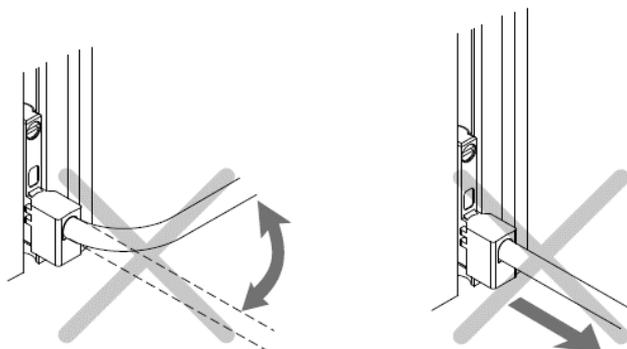
〔磁性体、外部磁界、磁石内蔵ロータリテーブルの近接設置、温度変化、その他稼働中の磁力変動要素など〕

- 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〉
負荷短絡の状態では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〉

DC24V、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

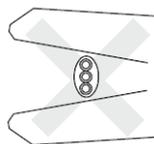
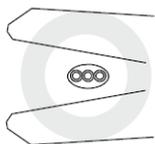
〈無接点〉

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、接点が誤動作し瞬時的（ 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。

仕様

表 1 仕様

サイズ		10	20	30	50	70	100	200
使用流体		空気（無給油）						
最高使用圧力	アシヤストボルトタイプ	1MPa						
	内部アブソーバタイプ	0.6MPa						
	外部アブソーバタイプ	1MPa				—		
最低使用圧力	アシヤストボルトタイプ	0.1MPa 注1)						
	内部アブソーバタイプ	0.1MPa 注1)						
	外部アブソーバタイプ	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	ラバークッション							
	内部ショックアブソーバ							
	外部ショックアブソーバ				—			
許容運動エネルギー	アシヤストボルトタイプ	0.007[J]	0.025[J]	0.048[J]	0.081[J]	0.240[J]	0.320[J]	0.560[J]
	内部アブソーバタイプ	0.039[J]	0.116[J]	0.116[J]	0.294[J]	1.100[J]	1.600[J]	2.900[J]
	外部アブソーバタイプ (低エネルギー用)	0.161[J]	0.574[J]	0.805[J]	1.310[J]	—		
	外部アブソーバタイプ (高エネルギー用)	0.231[J]	1.060[J]	1.210[J]	1.820[J]	—		
角度調整範囲	アシヤストボルトタイプ	0～190° 注2)						
	内部アブソーバタイプ	0～190° 注2)						
	外部アブソーバタイプ	各揺動端±3° 注3)						
最大揺動角度	アシヤストボルトタイプ	190°						
	内部アブソーバタイプ	190°						
	外部アブソーバタイプ	96°、186°				—		
揺動時間調整範囲	アシヤストボルトタイプ	0.2～1.0s/90°				0.2～1.5s/90°	0.2～2.0s/90°	0.2～2.5s/90°
	内部アブソーバタイプ	0.2～0.7s/90°				0.2～1.0s/90°		
	外部アブソーバタイプ	0.2～1.0s/90° 注4)				—		
ピストン径		φ15	φ18	φ21	φ25	φ28	φ32	φ40
ポートサイズ		M5×0.8		Rc1/8 (G1/8, NPT1/8, NPTF1/8), M5×0.8				

注1) MSQA10*（高精度形サイズ10）の最低使用圧力は0.2MPaです。

注2) 内部アブソーバタイプの角度調節範囲について、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。

注3) 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。

注4) 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0.2～2s程必要です。

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3に示す範囲までとなります。

表2 エネルギー吸収能力が低下しない最小揺動角度（内部アブソーバタイプ）

サイズ	10	20	30	50	70	100	200
最小揺動角度	52°	43°	40°	60°	71°	62°	82°

表3 ショックアブソーバが作用する揺動角度（外部アブソーバタイプ）

サイズ	10	20	30	50	70	100	200
低エネルギー用	7.1°	6.9°	6.2°	9.6°	—		
高エネルギー用	8.6°	8.0°	7.3°	10.5°			

質量

表4 質量表

[g]

サイズ		10	20	30	50	70	100	200	
基本形	アジャストホルムタイプ	500	940	1230	1990	2880	4090	7580	
	内部アブソーバタイプ	510	940	1230	2010	2890	4100	7650	
	外部アブソーバタイプ	90°仕様	600	1150	1460	2390	—		
		180°仕様	570	1090	1390	2280			

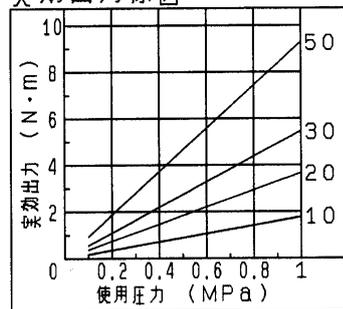
[g]

サイズ		10	20	30	50	
高精度形	アジャストホルムタイプ	530	1040	1350	2150	
	内部アブソーバタイプ	540	1040	1350	2170	
	外部アブソーバタイプ	90°仕様	670	1340	1690	2720
		180°仕様	640	1290	1620	2600

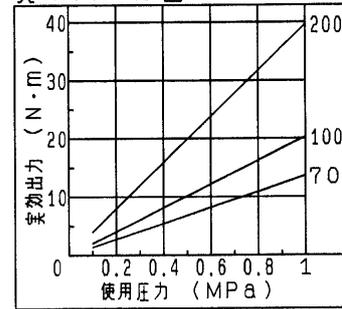
注) オートスイッチの質量を除いた値です

実効出力

実効出力線図



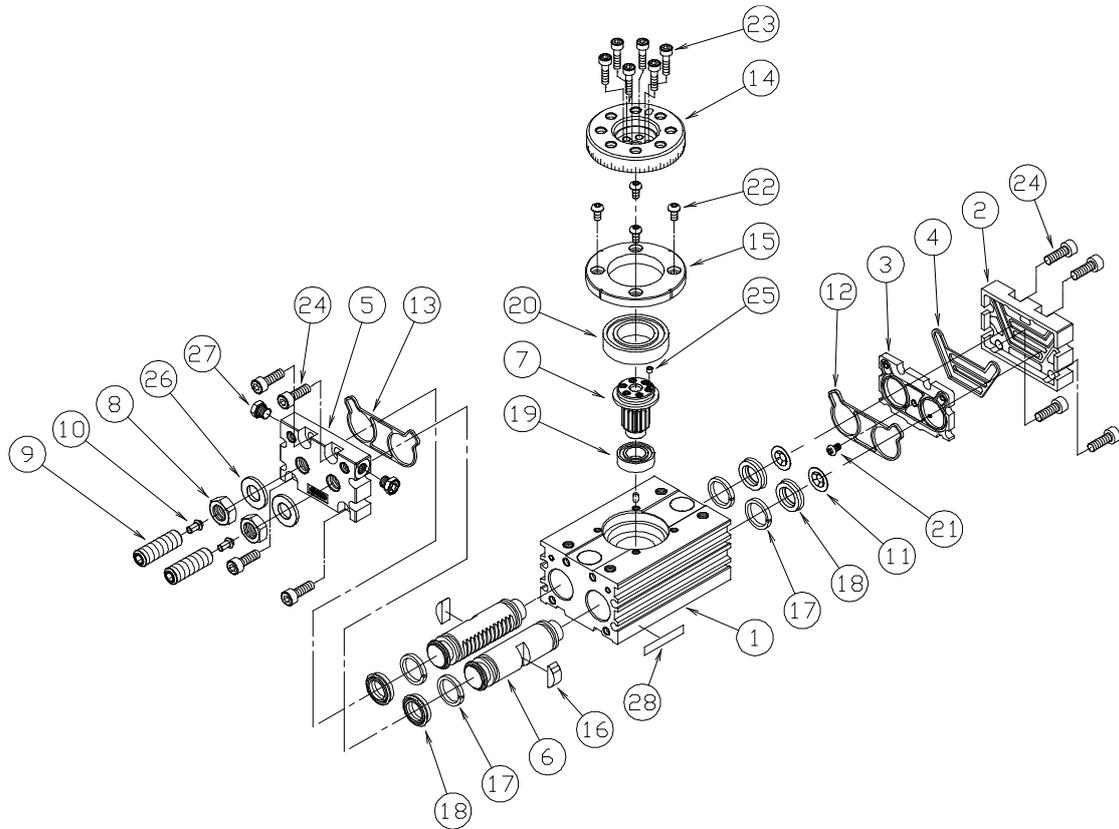
実効出力線図



グラフ1

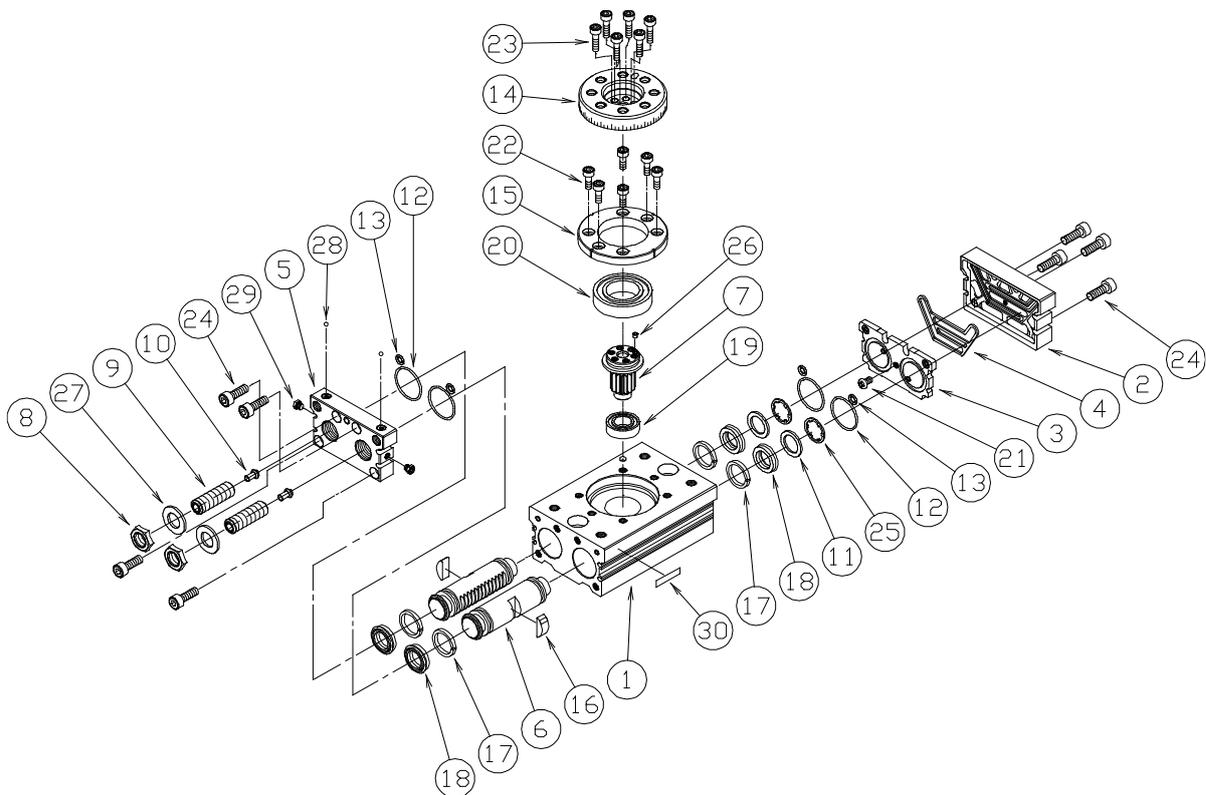
内部構造と各部品名称

MSQ * 10~50 * (アジャストボルトタイプ、内部アブソーバタイプ)



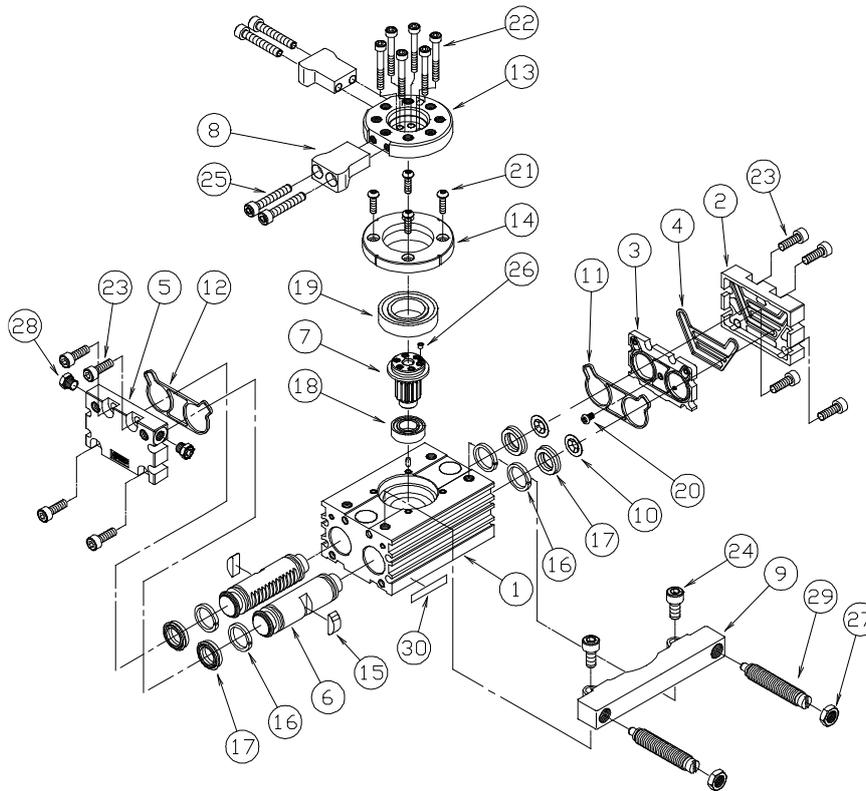
28	製品銘版	1	
27	プラグ	2	
26	シールワッシャ	2	
25	平行ピン	1	
24	六角穴付ボルト	8	
23	六角穴付ボルト	6	
22	低頭六角穴付ボルト(サイズ10:十字穴付ナベ小ネジ)	4	
21	十字穴付0番ナベ小ネジ	1	
20	ベアリング	1	高精度形は70kg ³ ユラ型組合ベアリング 2個
19	ベアリング	1	
18	ピストンパッキン	4	
17	ウエアリング	4	
16	マグネット	2	
15	ベアリング押エ	1	
14	テーブル	1	
13	ガスケット(エンドカバー)	1	
12	ガスケット(カバー)	1	
11	プッシュナット	2	
10	クッションパット	2	ショックアブソーバ付は不要
9	アジャストボルト(又はショックアブソーバ)	2	
8	小型六角ナット	2	
7	ピニオン	1	
6	ピストン	2	
5	エンドカバー	1	
4	パッキン	1	
3	プレート	1	
2	カバー	1	
1	本体	1	
番号	名 称	個数	備 考

MSQB70~200 (アジャストボルトタイプ、内部アブソーバタイプ)



30	製品銘版	1	
29	プラグ	2	
28	鋼球	2	
27	シールワッシャ	2	
26	平行キー	1	
25	CS形止メ輪	2	
24	六角穴付ボルト	8	
23	六角穴付ボルト	6	
22	六角穴付ボルト	6	
21	十字穴付0番ナベ小ネジ	1	
20	ベアリング	1	
19	ニードルベアリング	1	
18	ピストンパッキン	4	
17	ウエアリング	4	
16	マグネット	2	
15	ベアリング押エ	1	
14	テーブル	1	
13	“O”リング	4	
12	ガスケット	4	
11	パッキン押エ	2	
10	クッションパット	2	ショックアブソーバ付は不要
9	アジャストボルト(又はショックアブソーバ)	2	
8	六角ナット	2	
7	ピニオン	1	
6	ピストン	2	
5	エンドカバー	1	
4	パッキン	1	
3	プレート	1	
2	カバー	1	
1	本体	1	
番号	名称	個数	備考

MSQ * 10~50 * (外部アブソーバタイプ)



30	製品銘版	1	
29	ショックアブソーバ	2	
28	プラグ	2	
27	六角ナット	2	
26	平行ピン	1	
25	六角穴付ボルト		90° 用 : 4 個、180° 用 : 2 個
24	六角穴付ボルト	2	
23	六角穴付ボルト	8	
22	六角穴付ボルト	6	
21	低頭六角穴付ボルト(サイズ 10:十字穴付ナベ小ネジ)	4	
20	十字穴付 0 番ナベ小ネジ	1	
19	ベアリング	1	高精度形はアンギ ュラ型組合ベアリング 2 個
18	ベアリング	1	
17	ピストンパッキン	4	
16	ウエアリング	4	
15	マグネット	2	
14	ベアリング押エ	1	
13	テーブル	1	
12	ガスケット (エンドカバー用)	1	
11	ガスケット (カバー用)	1	
10	プッシュナット	2	
9	アブソーバホルダ	1	
8	アーム		90° 用 : 2 個、180° 用 : 1 個
7	ピニオン	1	
6	ピストン	2	
5	エンドカバー	1	
4	パッキン	1	
3	プレート	1	
2	カバー	1	
1	本体	1	
番号	名 称	個数	備 考

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。

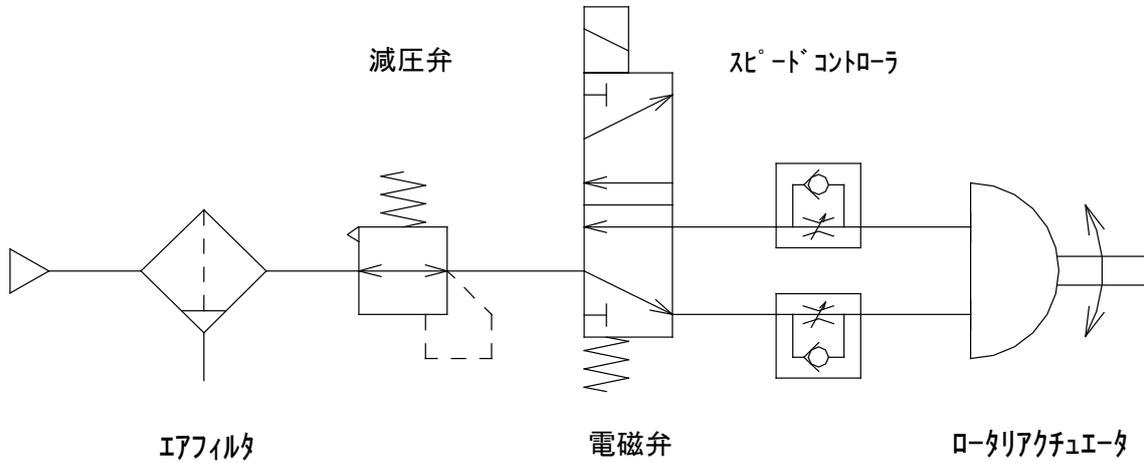


図1 基本回路

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5に示します。

表5 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	AS2000 シリーズ [°]	φ4 / φ6
20			
30			
50			
70	0.2~1.0		φ6 / φ8
100			
200			

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 6 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。)

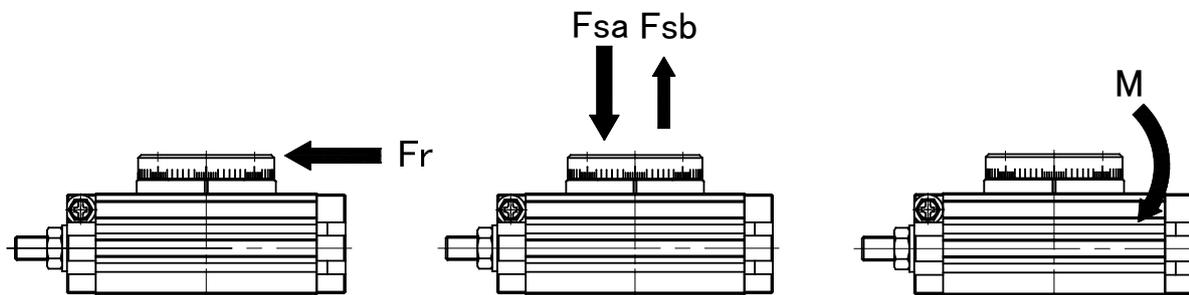


図 2

表 6

サイズ 基本形	負荷方向			
	Fsa	Fsb	Fr	M[Nm]
10	78	74	78	2.4
20	137	137	147	4.0
30	363	197	196	5.3
50	451	296	314	9.7
70	476	296	333	12.0
100	708	493	390	18.0
200	1009	740	543	25.0

[N]

サイズ 高精度形	負荷方向			
	Fsa	Fsb	Fr	M[Nm]
10	107	74	86	2.9
20	197	137	166	4.8
30	398	197	233	6.4
50	517	296	378	12.0

■ 本体をフランジとして使用する場合

- ・ 本体のL寸法を表 7 に示します。
JIS 規格品の六角穴付ボルトを使用した場合、座ぐり部にボルト頭部が収まります。

表 7 取付ボルト寸法 [mm]

サイズ	L	使用ボルト
10	27	M6
20	28	M8
30	31	M8
50	35	M10
70	42.5	M10
100	48.5	M10
200	61.5	M12

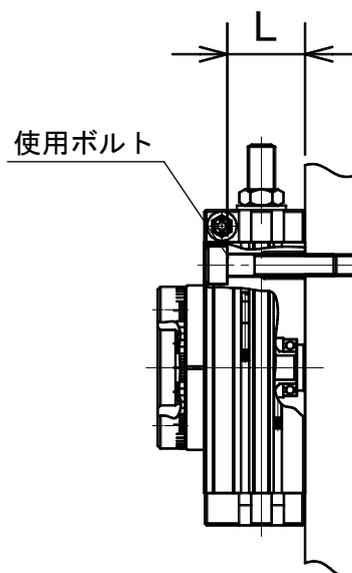


図 3

■ 揺動方向および揺動角度（アジャストボルトタイプ、内部アブソーバタイプ）

- ・ A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。
- ・ アジャストボルト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。

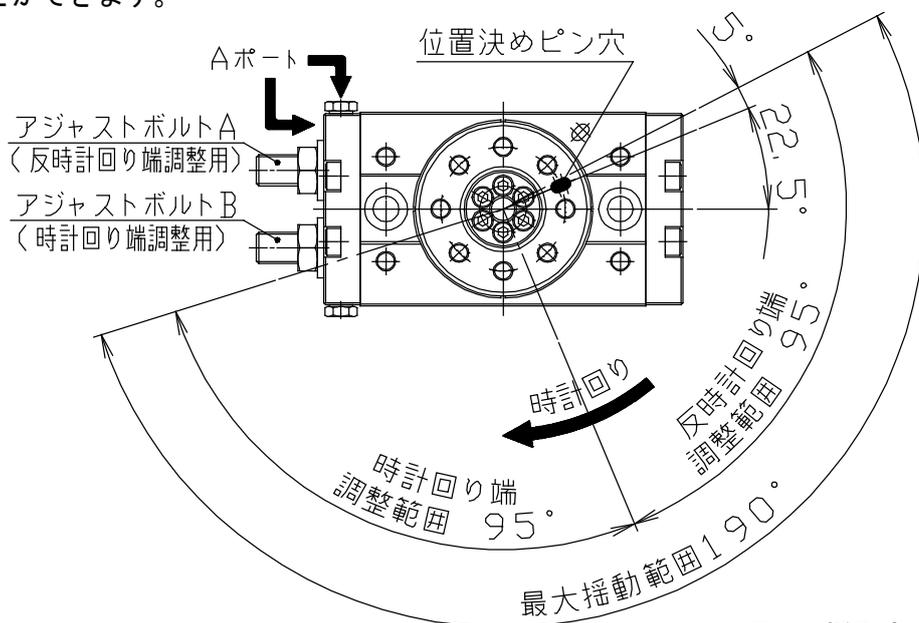


図4 揺動方向および揺動角度

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（内部アブソーバ）一回転当たりの調整角度を表8に示します。

表8 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	70	100	200
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	10.2°	7.2°	6.5°	8.2°	7.0°	6.1°	4.9°

注) MSQ シリーズはアジャストボルト先端部にラバークッションを内蔵していますので、角度調整を行う場合は図4(b)に示すように加圧状態（最低使用圧力0.1MPa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。内部、外部、両ショック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。

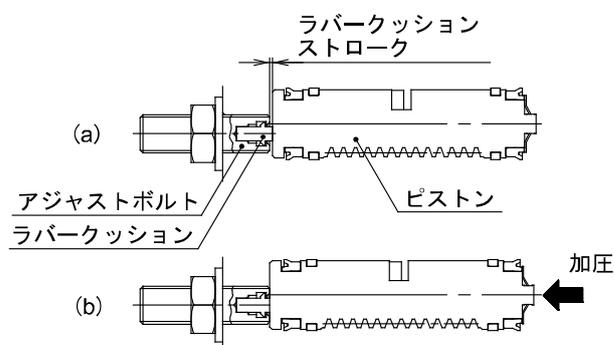


図5

揺動角度範囲の調整例（アジャストボルトタイプ、内部アブソーバタイプ）

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。）

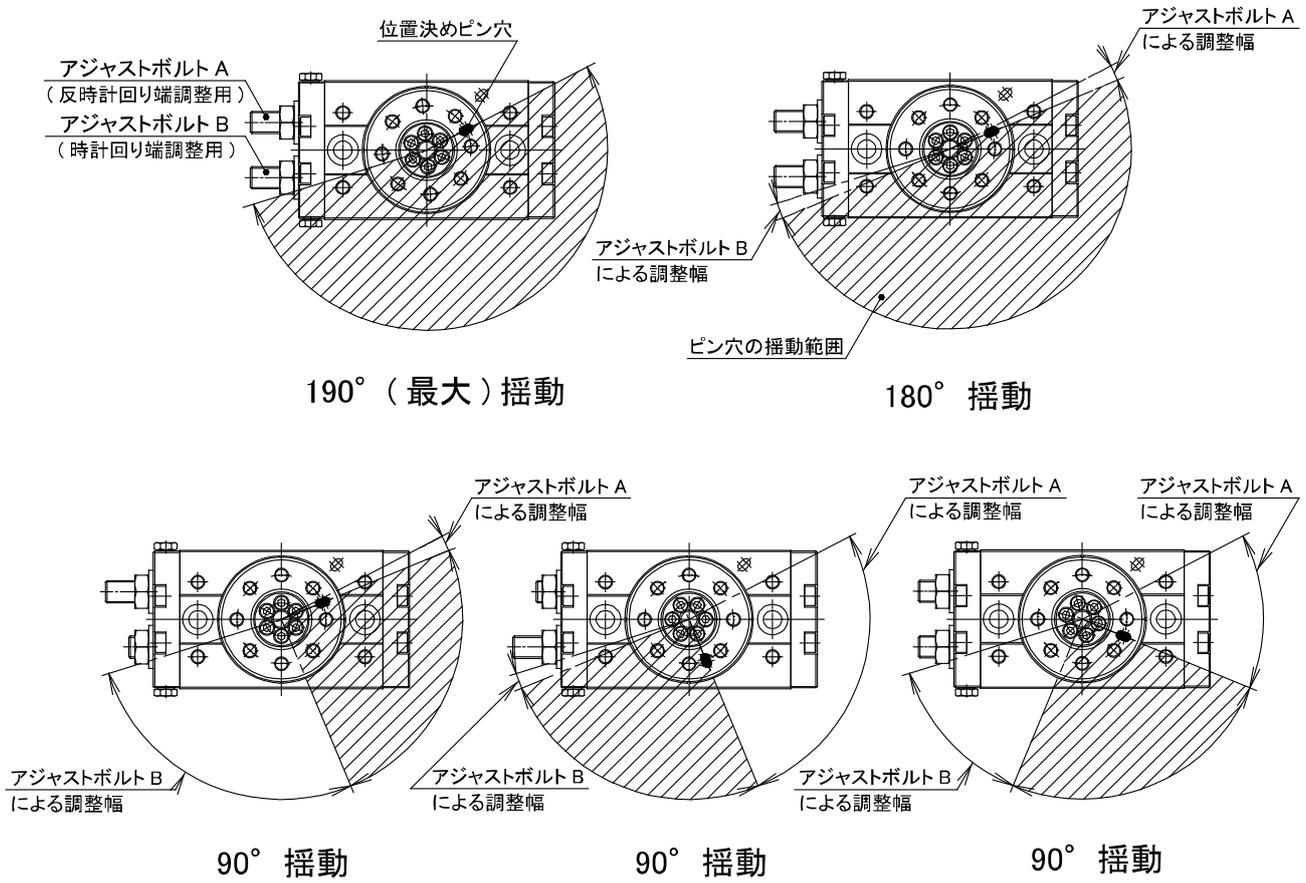
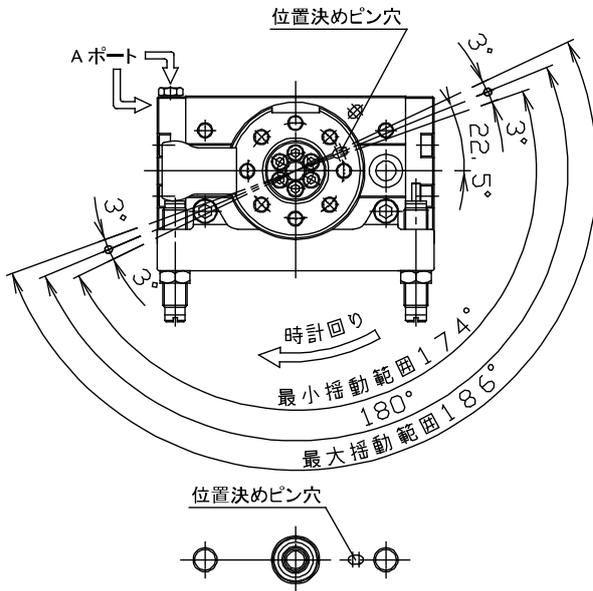


図 6

揺動方向および揺動角度（外部アブソーバタイプ）

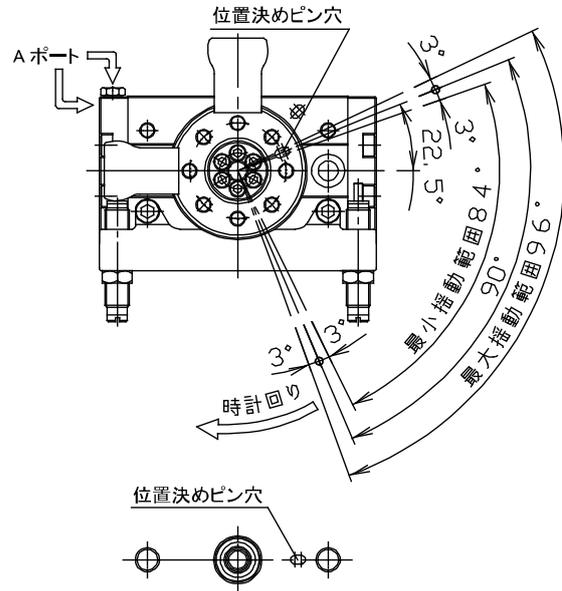
- ・ A ポートより加圧するとテーブルは時計回りに回転します。
- ・ ショックアブソーバを調整することにより図の範囲で回転端を設定することができます。

標準形・180° 用



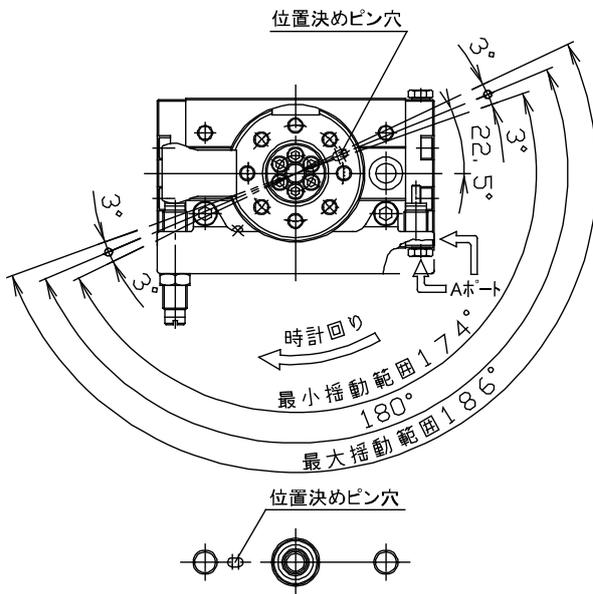
底面位置決めピン穴の位置

標準形・90° 用



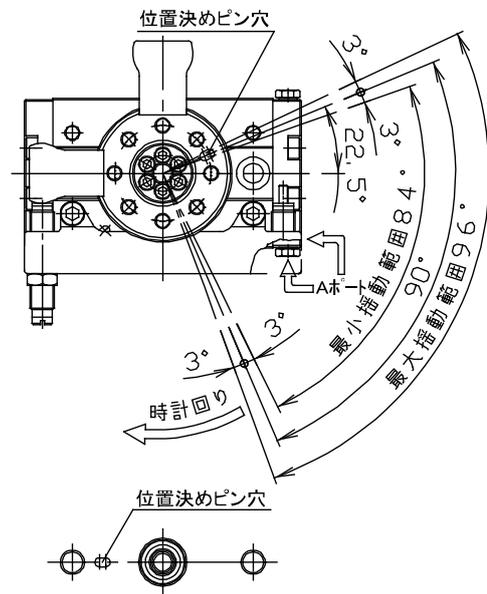
底面位置決めピン穴の位置

対称形・180° 用



底面位置決めピン穴の位置

対称形・90° 用



底面位置決めピン穴の位置

図 7

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、ショックアブソーバを同一量ずつ締め込んで揺動角度 180°、90° に調整した場合の反時計回り端を示しています。

- 注) ・外部アブソーバタイプは、ショックアブソーバをねじ込むことにより揺動角度を小さくすることが可能ですが、最小揺動角度である 84° (90° タイプ)、174° (180° タイプ) よりも小さくなると、ショックアブソーバのピストンロッドとアームの当り面での偏角が大きくなりショックアブソーバが破損するおそれがありますので最小揺動角度よりも小さい角度で使用することは避けてください。
- ・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ください。

配管

配管ポートの位置およびサイズを図 8、表 9 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 9 ポートサイズ

サイズ	ポートサイズ A1, B1
10	M5 × 0.8
20	
30	Rc1/8 G1/8 NPT1/8 NPTF1/8
50	
70	
100	
200	

サイズ	ポートサイズ A2, B2
10	M5 × 0.8
20	
30	
50	
70	
100	
200	

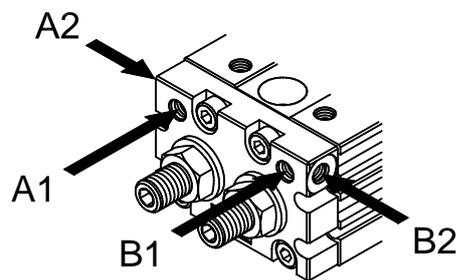


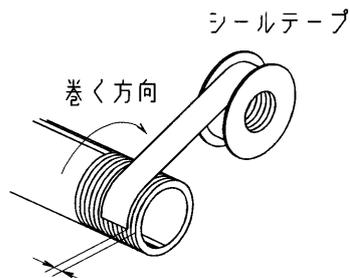
図 8

・ロータリテーブルのポート穴およびプレートには固定絞りが設けられています。この穴径を追加工等で大きくしないでください。この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います。その結果、作動不良を引き起こしたり、製品の寿命を短くする場合がありますので、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。



2山位間をあける

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アクチュエータは停止しますが、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	(k g ・ m ²)
ω : 角速度	(r a d / 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	(k g)
r : 負荷重心と回転軸の距離	(m)

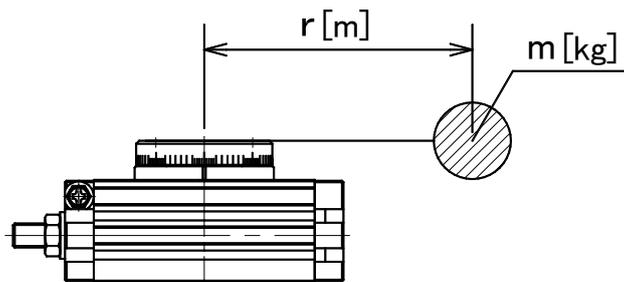


図 10

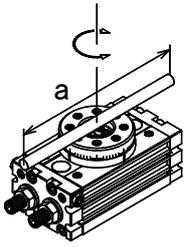
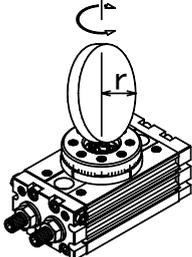
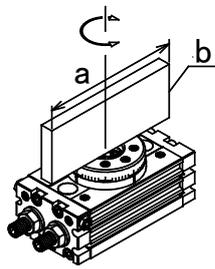
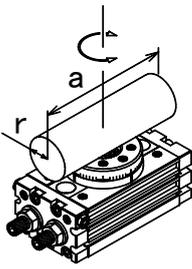
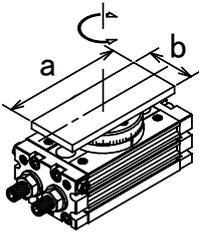
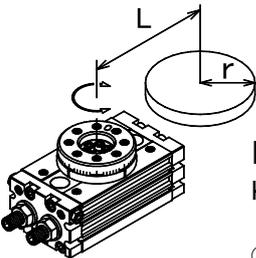
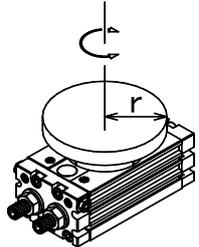
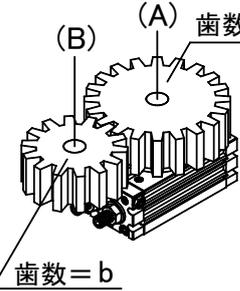
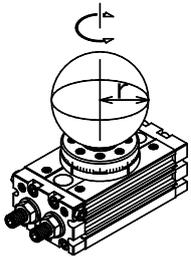
これは回転軸から r の距離にある質量 m の回転軸に対する慣性モーメントを表しています。

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 10 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

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

表 10 許容運動エネルギー

サイズ	許容運動エネルギー - J			
	アジャスト ホルタイプ	内部アプソーバ タイプ	外部アプソーバ タイプ	
			低エネルギー 用	高エネルギー 用
10	0.007	0.039	0.161	0.231
20	0.025	0.116	0.574	1.060
30	0.048	0.116	0.805	1.210
50	0.081	0.294	1.310	1.820
70	0.240	1.100	—	
100	0.320	1.600		
200	0.560	2.900		

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。

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。

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

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

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

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

ゆえに

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

オートスイッチの種類

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。

オートスイッチ仕様

表 11 有接点オートスイッチ仕様

オートスイッチ 品番	負荷電圧	最大負荷電流 および 負荷電流範囲	内部降下 電圧	インジケータランプ	適用負荷
D-A90 D-A90V	AC 24V 以下 DC	50mA	—	なし	リレー PLC IC 回路
	AC 48V 以下 DC	40mA			
	AC 100V 以下 DC	20mA			
D-A93 D-A93V	DC24V	5 ~ 40mA	D-A93 2. 4V 以下 (~20mA) 3. 0V 以下 (~40mA) D-A93V 2. 7V 以下	ON 時 赤色発光 ダイオード点灯	リレー PLC
	AC100V	5 ~ 20mA	2. 7V 以下		
D-A96 D-A96V	DC4~8V	20mA	0. 8V 以下	ON 時 赤色発光 ダイオード点灯	IC 回路

- リード線 — D-A90 (V) ・ D-A93 (V) : 耐油ビニルキャブタイヤコード
 $\phi 2.7$ 0.18mm² × 2 芯 (茶, 青) 0.5m
 D-A96 (V) : 耐油ビニルキャブタイヤコード
 $\phi 2.7$ 0.15mm² × 3 芯 (茶, 黒, 青) 0.5m
- 絶縁抵抗 — DC500V メガにて 50M Ω 以上 (リード線、ケース間)
- 耐電圧 — AC1500V 1 分間 (リード線、ケース間)
- 動作時間 — 1.2ms
- 周囲温度 — -10~60°C
- 耐衝撃 — 300 m/s²
- 漏れ電流 — 無
- 保護構造 — IEC60529 規格 IP67

表 12 無接点オートスイッチ仕様 (D-M9□)

オートスイッチ 品番	出力 方式	電源 電圧	消費 電流	負荷 電圧	負荷 電流	内部降下 電圧	漏れ電流	適用 負荷
D-M9N D-M9NV D-M9NW D-M9NWV	NPN タイプ	DC5・12・24V (4.5~28V)	10mA 以下	DC28V 以下	40mA 以下	10mA 時 0.8V 以下 40mA 時 2V 以下	DC24V にて 100 μ A 以下	リレ PLC IC 回路
D-M9P D-M9PV D-M9PW D-M9PWV	PNP タイプ			—				
D-M9B D-M9BV D-M9BW D-M9BWV	—	—	—	DC24V (DC10~28V)	2.5~ 40mA	4V 以下	0.8mA 以下	DC24V リレ PLC

- リード線 — D-M9B(V) : 耐油耐屈曲ビニルキャブタイヤコード
2.7×3.2長円 0.15mm²×2芯 (茶, 青) 0.5m
- D-M9N(V), D-M9P(V) : 耐油耐屈曲ビニルキャブダイヤコード
2.7×3.2長円 0.15mm²×3芯 (茶, 黒, 青) 0.5m
- 絶縁抵抗 — DC500V メガにて 50M Ω 以上 (リード線、ケース間)
- 耐電圧 — AC1000V 1 分間 (リード線、ケース間)
- 動作時間 — 1ms 以下
- 周囲温度 — -10~60°C
- 耐衝撃 — 1000 m/s²
- 保護構造 — IEC60529 規格 IP67

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、締付けトルクは、D-M9*:0.05~0.15N・m、D-A9*:0.10~0.20 N・m 程度として下さい。オートスイッチ取付ビスは、専用のスリ割止めネジをご使用下さい。

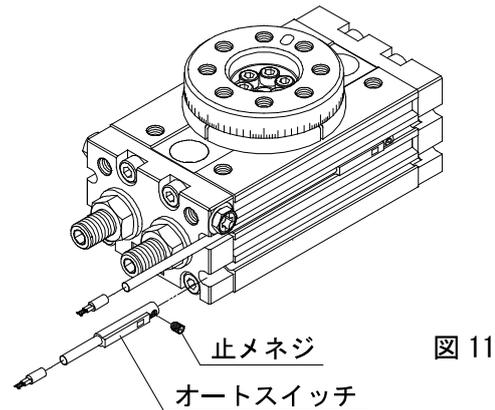


図 11

オートスイッチ適正取付位置

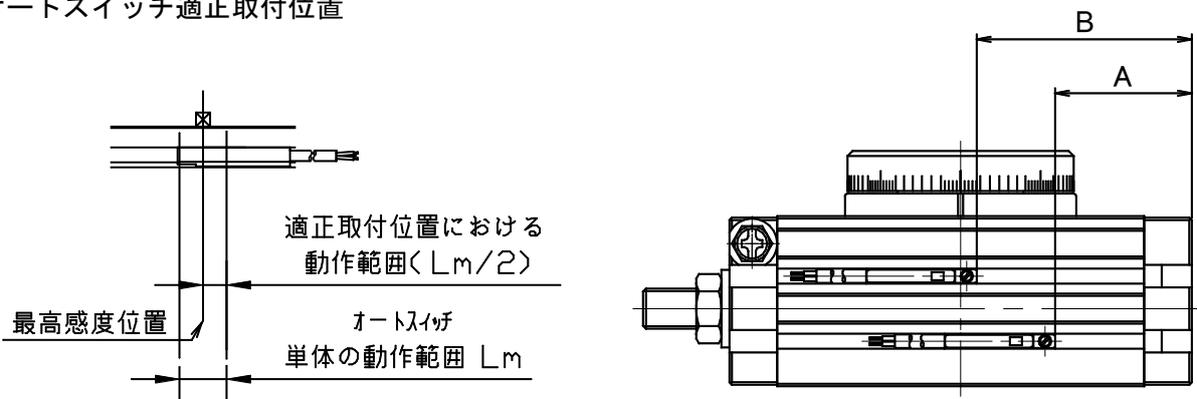


図 12

表 13 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	有接点オートスイッチ				無接点オートスイッチ			
		A	B	動作角度 θ_m	応差角度	A	B	動作角度 θ_m	応差角度
10	190°	27	45	53°	10° 以下	31	49	37°	5° 以下
20	190°	35	62	50°	10° 以下	39	66	33°	5° 以下
30	190°	39	68	43°	10° 以下	43	72	29°	5° 以下
50	190°	49	83	33°	10° 以下	53	87	22°	5° 以下
70	190°	54	95	30°	10° 以下	58	99	21°	5° 以下
100	190°	61	108	27°	10° 以下	65	112	18°	5° 以下
200	190°	81	139	21°	10° 以下	85	143	15°	5° 以下

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。

内部構造と動作原理

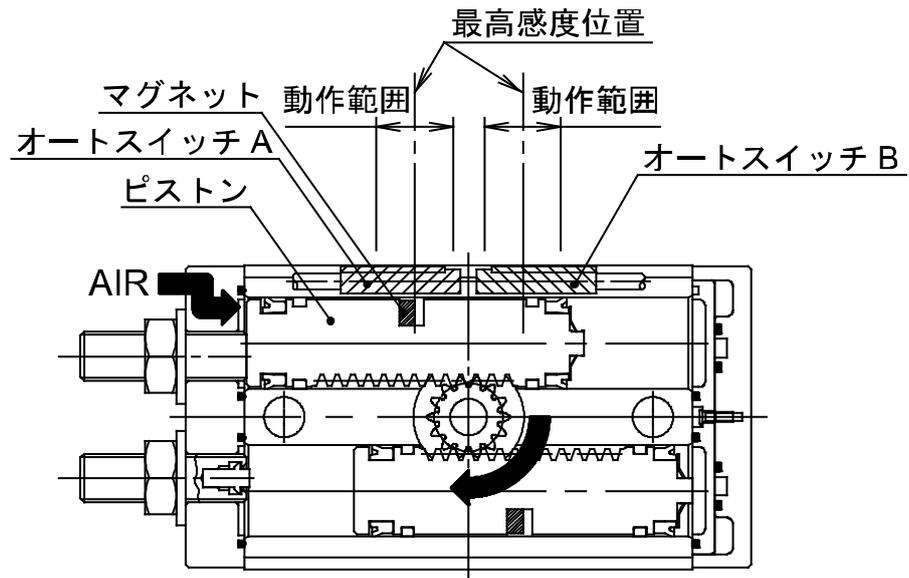


図 13

図 13 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、スイッチ B が ON します。

外部ストッパ

負荷の発生する運動エネルギーがアクチュエータの許容運動エネルギーを超える場合は、外部に緩衝機構を設け慣性力を吸収しなければなりません。

外部ストッパ取付位置

外部ストッパの取付位置は負荷の形状や取付姿勢によっては、アクチュエータの軸の捩れ破損のほか軸の曲げや軸受の破損を招く恐れがありますので、極力アクチュエータの回転軸から離れた個所に付けてください。

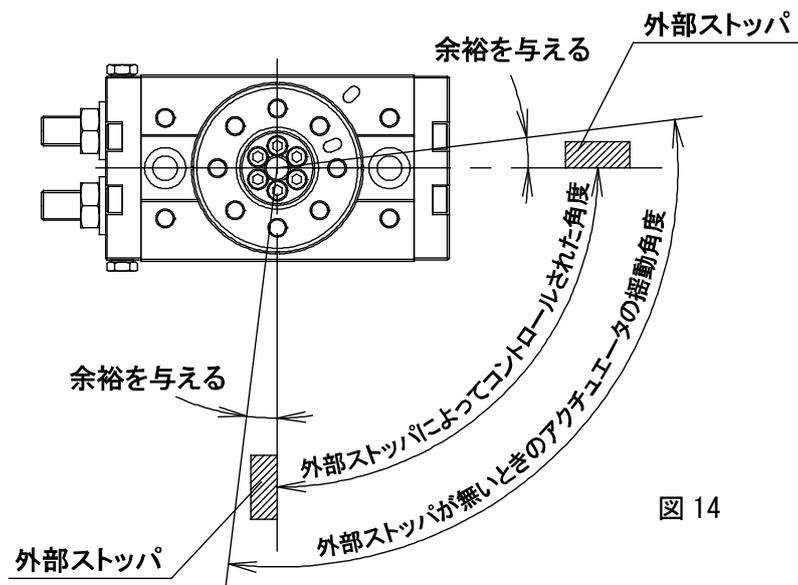
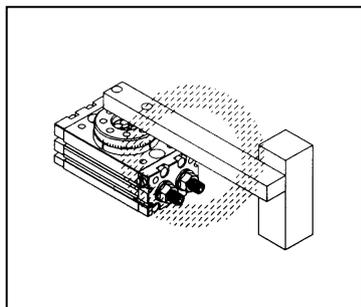
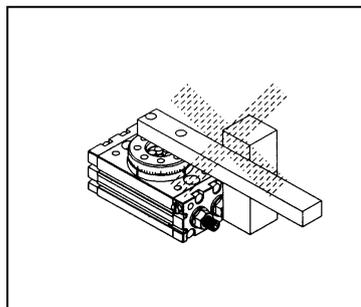


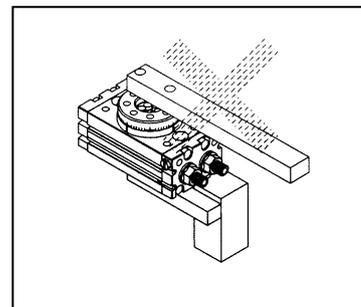
図 14



回転軸から離れた位置に設置してください。



外、負荷の発生力は、トルク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つけると、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。

* 外部ストッパ注意事項

ロータリテーブル MSQ シリーズ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istonに当たらない位置で設定してください。

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、ピニオン、ラック、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ため、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アクチュエータ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) 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。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) MSQA（高精度形）は、テーブルをベアリングに圧入しているため分解できません。

表 14 交換部品

＜アジャストボルトタイプ・内部アプソーバタイプ＞

部品名	サイズ											
	10			20			30			50		
パッキンセット	P523010-5			P523020-5			P523030-5			P523040-5		
パッキンセットに含まれる部品	番号	部品名	数量									
	4	パッキン	1									
	12	ガスケット	1									
	13	ガスケット	1									
	17	ウエアリング	4									
	18	ピストンパッキン	4									
	26	シールワッシャ	2									

部品名	サイズ											
	70			100			200					
パッキンセット	P391050-5			P391060-5			P391070-5					
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
	4	パッキン	1	4	パッキン	1	4	パッキン	1			
	12	ガスケット	4	12	ガスケット	4	12	ガスケット	4			
	13	Oリング	4	13	Oリング	4	13	Oリング	4			
	17	ウエアリング	4	17	ウエアリング	4	17	ウエアリング	4			
	18	ピストンパッキン	4	18	ピストンパッキン	4	18	ピストンパッキン	4			
	27	シールワッシャ	2	27	シールワッシャ	2	27	シールワッシャ	2			

＜外部アプソーバタイプ＞

部品名	サイズ											
	10			20			30			50		
パッキンセット	P523010-6			P523020-6			P523030-6			P523040-6		
パッキンセットに含まれる部品	番号	部品名	数量									
	4	パッキン	1									
	11	ガスケット	1									
	12	ガスケット	1									
	16	ウエアリング	4									
	17	ピストンパッキン	4									

製品構造はP18～19をご参照ください。

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-S-010(10g)

■分解手順

- (1) 六角穴付ボルトをゆるめてテーブルを抜き、低頭六角穴付ボルト(サイズ 10 は十字穴付ナベ小ネジ、サイズ 70、100、200 は六角穴付ボルト)をゆるめ、ベアリング押エを外す。
- (2) ベアリングおよびピニオンを本体より抜く。
- (3) 六角穴付ボルトをゆるめ、カバーAss'yとエンドカバーAss'yを外す。
- (4) 本体内部にピストンAss'yが見えるので片側よりピストンを押し、ピストンAss'yを2本とも本体より抜く。(ピストンを抜く際、ピストンパッキンに傷を付けないよう注意すること。)
- (5) 本体よりベアリングを取り出す。ただし、サイズ 70、100、200 はベアリングを圧入しているため、分解できないので注意のこと。

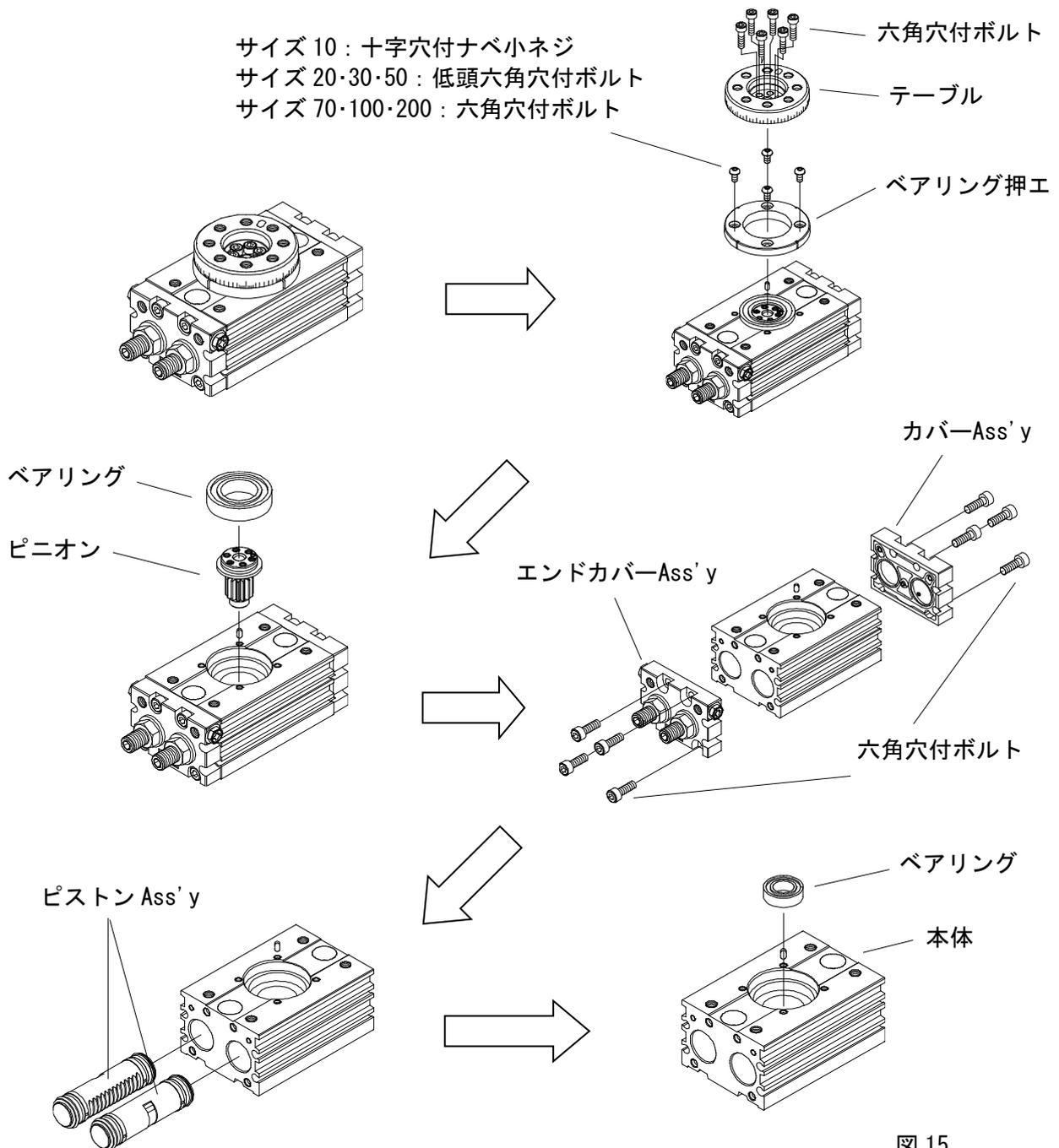


図 15

■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 14 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 15 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-S-010
ピストンパッキン溝部	
ピストンパッキン	
カバー用ガスケット	
エンドカバー用ガスケット	
パッキン	
Oリング(サイズ 70・100・200)	

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。

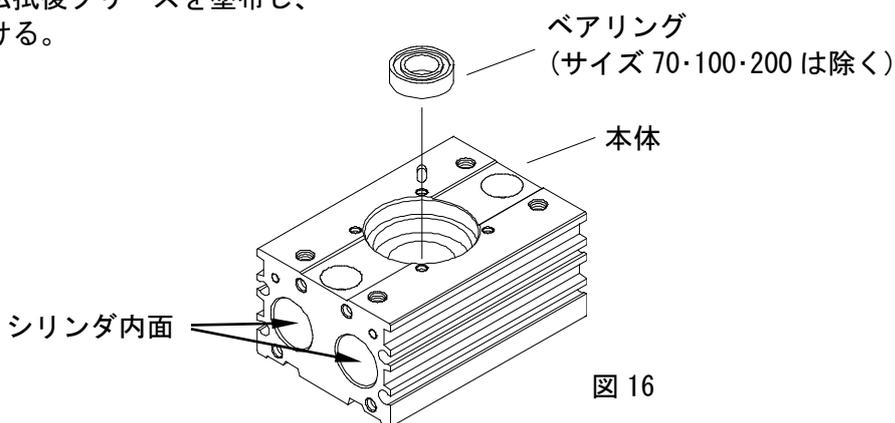


図 16

ピストン Ass'y

ピストンパッキンには方向性があるため、装着に注意すること。

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。

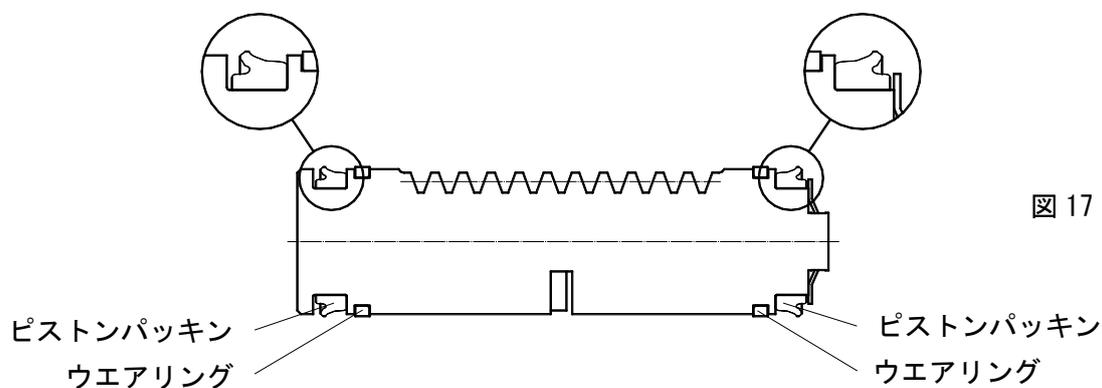


図 17

カバーAss'y

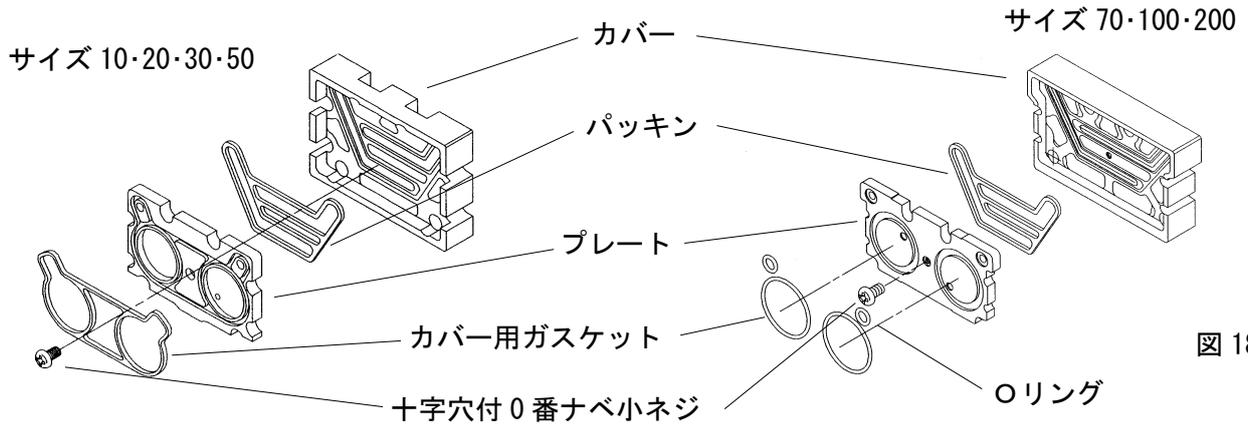
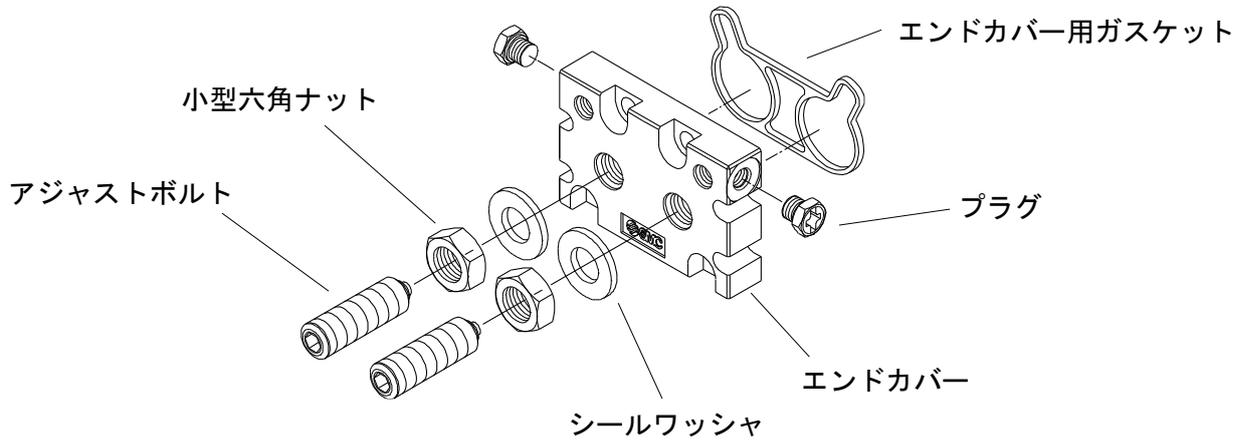


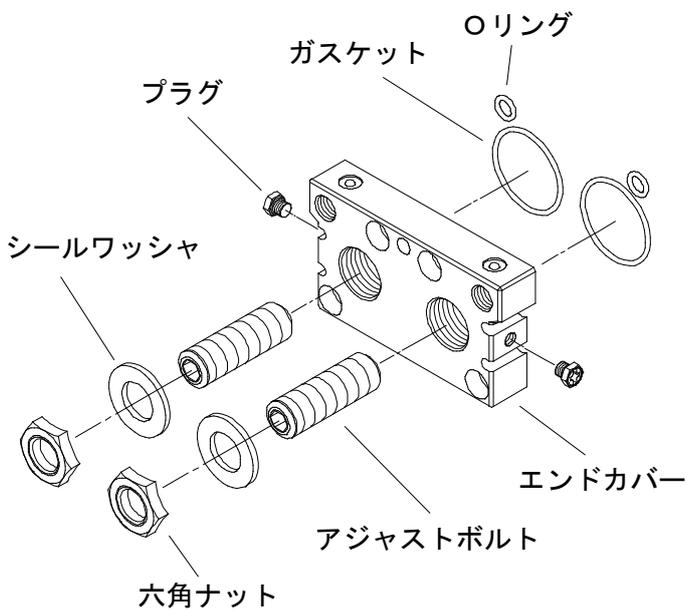
図 18

エンドカバーAss'y

サイズ 10・20・30・50
(アジャストボルト、内部アブソーバタイプ)



サイズ 70・100・200
(アジャストボルト、内部アブソーバタイプ)



サイズ 10・20・30・50
(外部アブソーバタイプ)

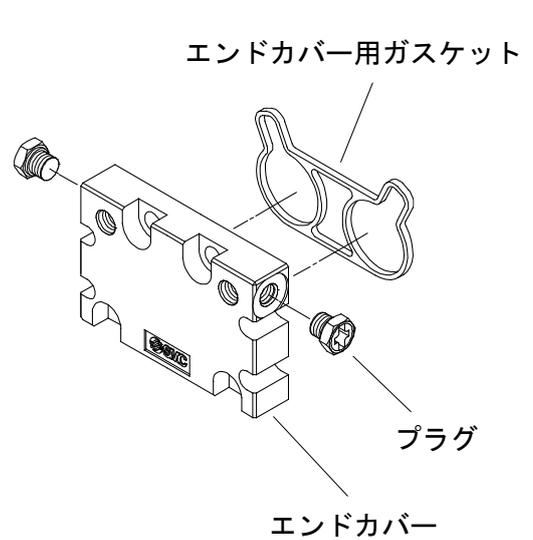


図 19

- (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。ピストンを挿入する際、方向性があるので気を付けること。(図 20 参照)

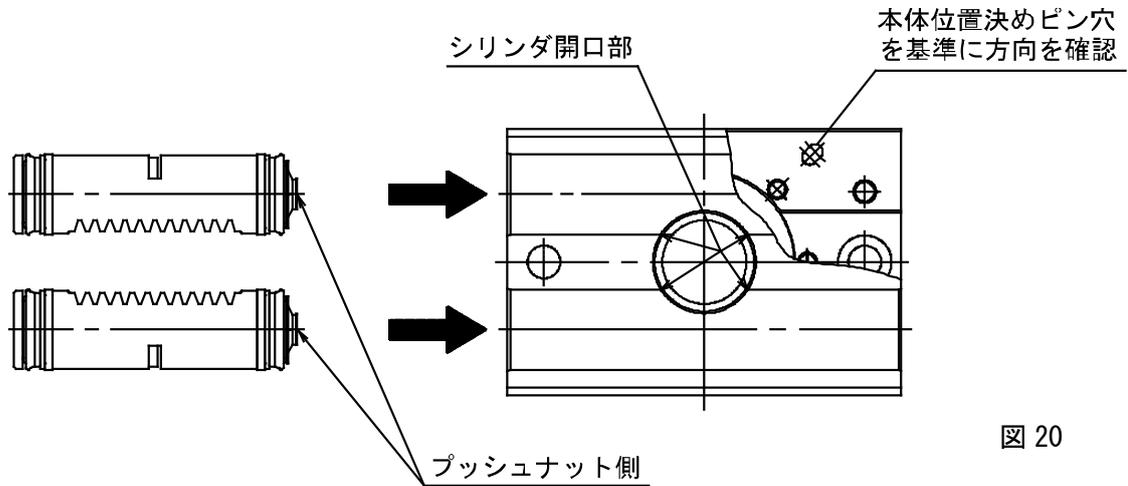


図 20

- (3) ピストンの位置を合わせ、ピニオンギヤを組付ける。
ピストン位置を図 21 に、ピニオンギヤ組付け角度を図 22 に示す。

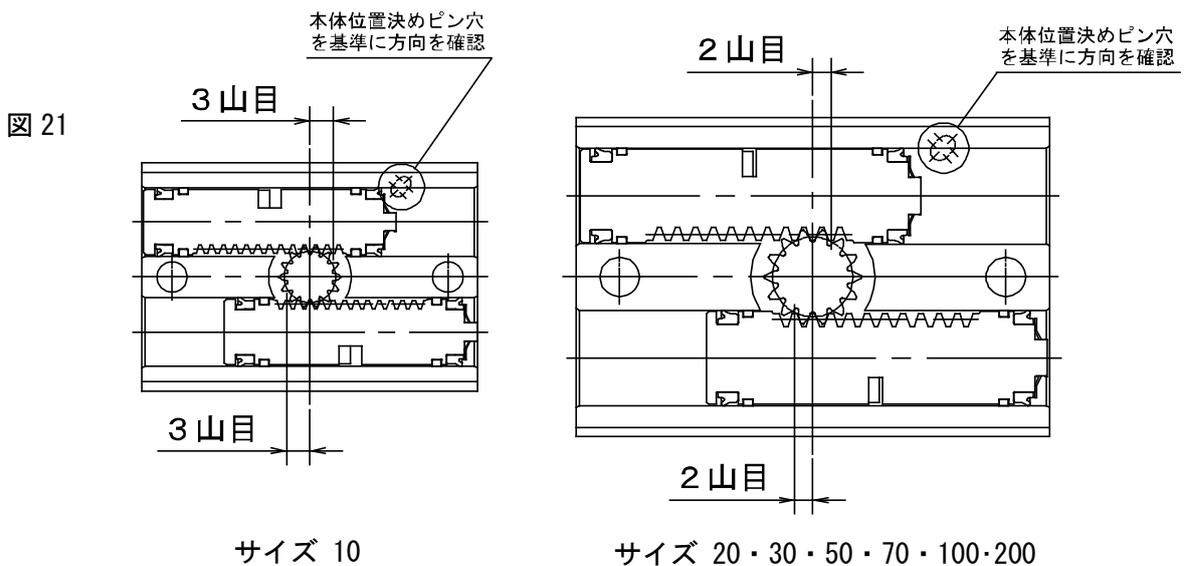


図 21

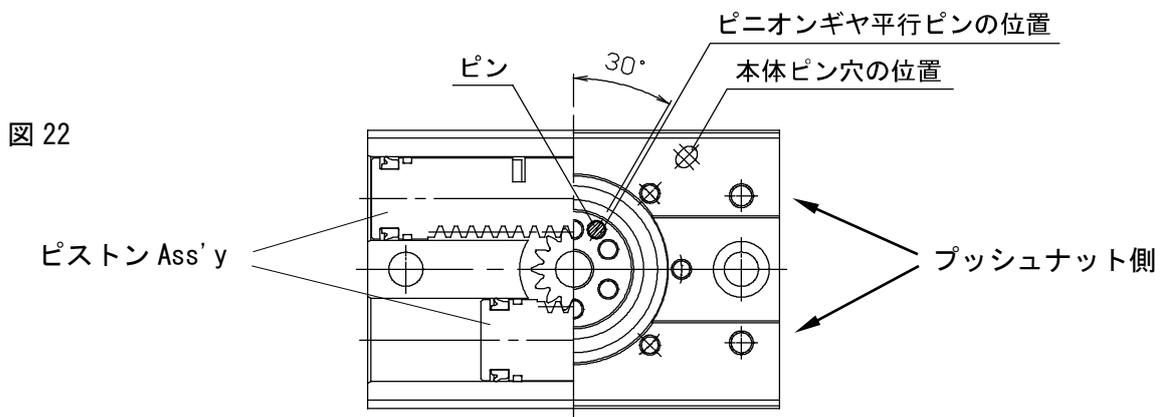


図 22

(4) 本体にベアリング、ベアリング押エ、テーブルを組立てる。

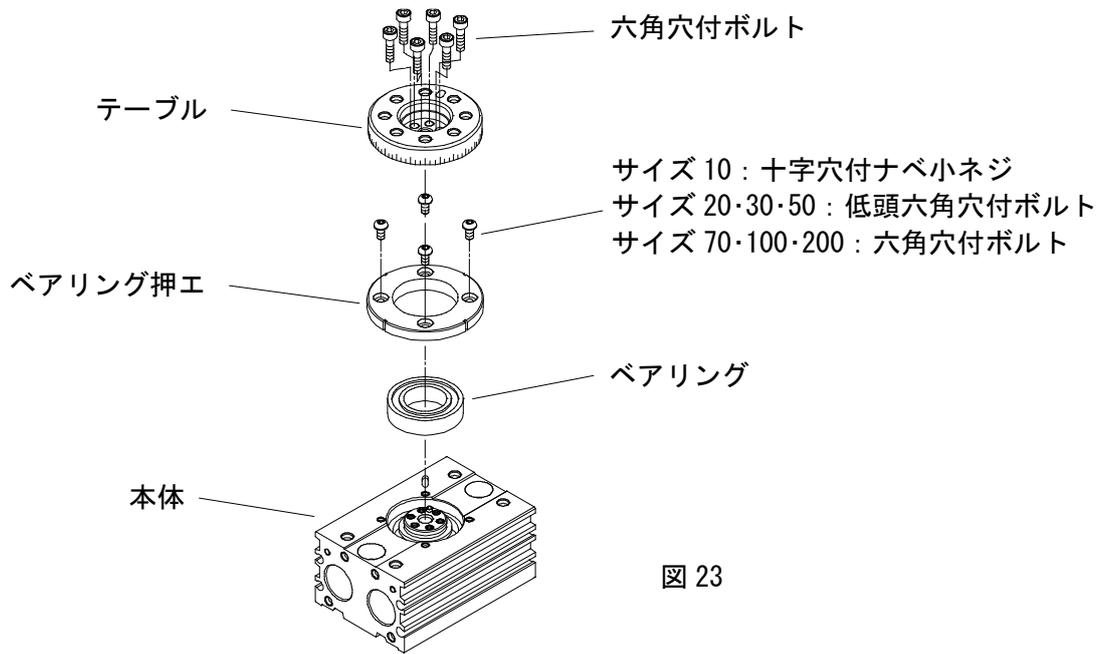


図 23

(5) 本体にカバーAss'y とエンドカバーAss'y を組立てる。

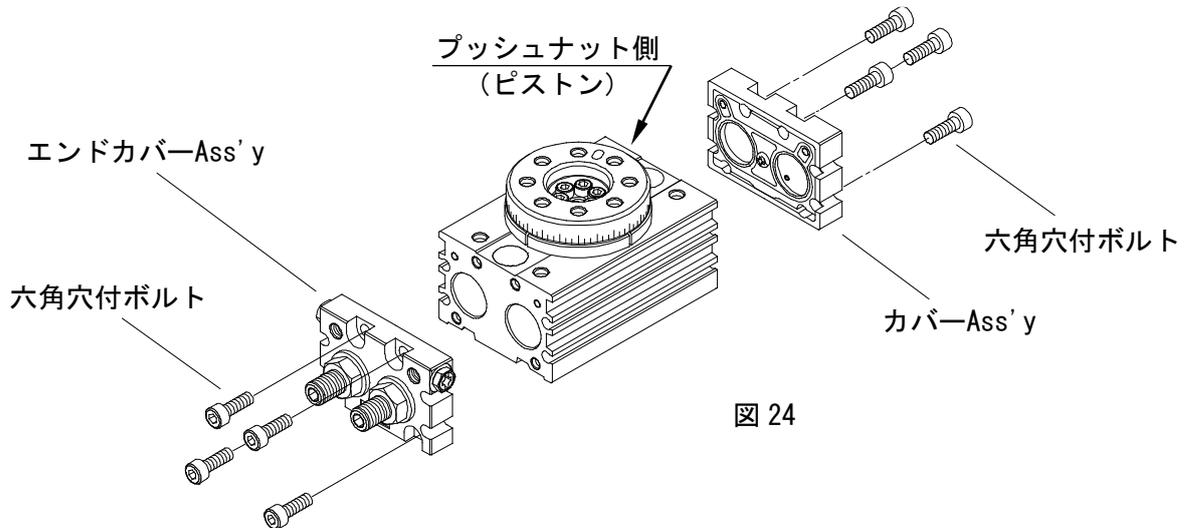


図 24

(6) 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。

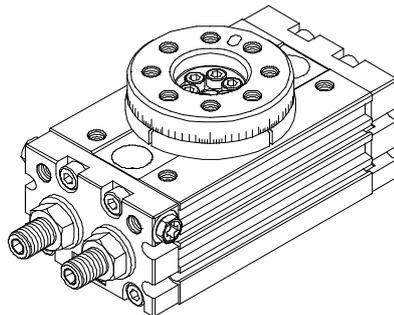


図 25

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 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	ピストンパッキンが 磨耗している	新しいピストンパッキン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

- A: オートスイッチ取付位置修正
- B: 製品取付ボルトサイズ修正
- C: 誤記修正
- D: スイッチ品番修正, 現行カタログ表記に変更
- E: 製品見直しに伴う全面改訂
- F: 注意事項追加
- G: ポート種類追加
- H: 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】

⑨ 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