

	仕 様	202	1
--	-----	-----	---

2.2 主要寸法及び数値

(注意) 記載してある寸法・数値は、弊社の標準寸法・数値です。

お客様要望の特別仕様・特別付属品により、記載の寸法・数値が変更になる場合があります。
その際は弊社より提出しております納入仕様書等で仕様の確認をして下さい。

2.2.1 機械本体

項目		形式	CMN-6 (標準ストローク仕様)	CMN-6 (H・L) (ハイコラム・ロングテーブル仕様)
移動量	X軸移動量(テーブル左右)		1500 mm	2000 mm
	Y軸移動量(テーブル前後)		760 mm	
	Z軸移動量(立主軸頭上下)		600 mm	850 mm
	W軸移動量(横主軸頭上下)		780 mm	1030 mm
	テーブル上面～ 立主軸端面までの距離		150～750 mm	150～1000 mm
	コラム前面～ 立主軸中心線までの距離		700 mm	
	テーブル上面～ 横主軸中心線までの距離		20～800 mm	20～1050 mm
	立主軸中心線と 横主軸中心線の距離		310 mm	
テーブル	作業面の大きさ		2000×655 mm	2500×655 mm
	最大搭載質量		3000 kg	
	上面の形状		幅22mmT溝 5本	
	T溝の間隔		125 mm	
主軸	主軸回転速度		20～4000 min ⁻¹	
	主軸変速レンジ数		2段	
	主軸テーパ穴		7/24 テーパ No. 50	
	主軸軸受内径		100 mm	
送り速度	早送り速度 (X・Y)		10000 mm/min	
	早送り速度 (Z・W)		10000 mm/min	
	切削送り速度 (X・Y・Z・W)		1～3600 mm/min	
	ジョグ送り速度		1～3600 mm/min (24段)	

	仕 様	202	2
--	-----	-----	---

項目		形式	CMN-6 (標準ストローク仕様)	CMN-6 (H・L) (ハイコラム・ロングテーブル仕様)
電 動 機	主軸用電動機	AC15kW(30分)/11kW(連続) (モデル a12)		
	送り軸用電動機(X・Y)	AC 3.3 kW		
	送り軸用電動機(Z・W)	AC 3.8 kW		
	油圧用電動機	2.2 kW		
	潤滑用電動機	10 W	(5W*2基)	
	主軸冷却用電動機	800 W	(400W*2基)	
	切削剤用電動機	400 W	(200W*2基)	
タ ン ク 容 量	油圧ユニットタンク容量	40 lit		
	潤滑油タンク容量	8 lit (4lit*2基)		
	切削剤タンク容量	150 lit		
機 械 の 大 き さ	機械の高さ	3270 mm	3520 mm	
	所要床面の大きさ [CMN-6A仕様の場合]	4840*4250 mm	6170*4250 mm	
		[5140*4250] mm	[6170*4250] mm	
	機械質量 [CMN-6A仕様の場合]	19200 kg	20500 kg	
[20000] kg		[21300] kg		
環 境 条 件	室温	5~40° C		
	相対湿度	75%以下(結露なきこと)		

#5042~	仕 様	202	3
--------	-----	-----	---

2. 2. 2 標準付属品

- ・ コイル式チップコンベア
- ・ 摺動面チップカバー (X・Y・Z・W軸)
- ・ 工具着脱装置 (立・横主軸)
- ・ プルスタッド方式 (MAS P50T-1形 (4.5°))
- ・ 切削剤装置A形
- ・ 外部エアブロー装置 (立・横主軸)
- ・ 照明灯 (横主軸のみ)
- ・ 手動ハンドル箱 (手バ1個)
- ・ 電源遮断装置
- ・ 基礎ボルト及び敷板
- ・ 分解組立工具一式
- ・ 電装予備品一式
- ・ 主軸冷却装置
- ・ 主軸速度計及び負荷計
- ・ 手動式主軸速度設定装置
- ・ モノレバー式ジョグ送り

2. 2. 3 特別付属品及び特別付属機能 (御指定のありましたものを付属致します)

- ・ ビットなし用切削剤タンク
- ・ 切削剤装置B形、リフト式チップコンベア付
- ・ 切削剤装置B形、間欠リフト式チップコンベア付
- ・ 切削剤装置B形、アルミ用リフト式チップコンベア付
- ・ 切削剤装置B形、マグネット式リフトアップコンベア付
- ・ 高圧形切削剤ポンプ (20 kg/cm²)
- ・ 大容量形切削剤ポンプ
- ・ 切削剤装置ノズル追加
- ・ オイルミスト装置 (立・横主軸)
- ・ オイルホルドリル装置 (ホルダ含まず) (立・横主軸)
- ・ チップバケット (リフト式チップコンベア用)
- ・ マグネットロール式切屑除去装置
- ・ スプラッシュガードA形
- ・ スプラッシュガードB形

#5849~	仕 様	202	4
--------	-----	-----	---

- ・照明灯（立主軸）
- ・シグナルライト
- ・3色シグナルライト
 - 緑色＝自動運転中、主軸回転中
 - 黄色＝運転休止中、作業待ち状態
 - 赤色＝アラーム状態
- ・ウォーミングアップ機能
- ・外部稼働時間計
 - 自動運転時間 リセット有／無
 - 主軸回転時間 リセット有／無
 - 切削送り時間 リセット有／無
 - 通電時間 リセット有／無
- ・エアコンプレッサ
- ・スケールフィードバック（X・Y・Z・W軸）
- ・主軸ロック装置（立主軸）
- ・主軸ロック装置（横主軸）
- ・簡易心出し機能（心出し機能H形）（立・横主軸）
- ・タッチ心出し機能（心出し機能J形）（立・横主軸）
- ・自動心出し機能（自動計測補正装置）（立・横主軸）
 - 計測データ印字用プリンタ（9"幅）
- ・全自動工具長測定（立・横主軸）
 - 接触式工具破損検出機能含む
- ・工具破損検出A E式（立・横主軸）
- ・工具別負荷率モニタ
- ・エアカット時間短縮機能（立主軸のみ）（リングセンサ）
- ・テーチング機能（立主軸のみ）
- ・リジットタップ（立・横主軸）
- ・高精度輪郭加工機能
- ・手動ハンドル3個
- ・手動ハンドル割込み
- ・手動任意角度送り 1° 毎プリセット式
- ・オプションブロックスキップ追加 3個

- ・ブロック再開
- ・プログラム軸名称変換機能
- ・マクロパターンサイクル
- ・主軸オリエンテーション (CMN-6Aは標準) (立・横主軸)
- ・CNC内蔵型DNC端末機能 (MYPAC LINK用)
- ・漏電遮断装置
- ・ICカード入出力装置
- ・フロッピーディスク装置 HANDY FILE
- ・組込形フロッピーディスク装置
- ・MYPAC LINK NCデータサーバシステム
- ・CAD/CAM MYPAC TOOL 2. 5次元自動プロ (SUPER CAM)

2. 2. 4 特別仕様

(1) 自動工具交換装置付仕様 (CMN-6・A)

<ul style="list-style-type: none"> ツールシャンク形式 ブルスタッド形式 工具収納本数 工具最大径 工具最大長さ 工具最大質量 工具選択方式 	MAS BT50
	MAS P50T-1形 (45°)
	32本
	110mm (両端外し 200mm)
	350mm
	20kg
	ランダム

(2) +250mmハイコラム仕様 (H仕様)

<ul style="list-style-type: none"> Z軸移動量 (立主軸頭上下) テーブル上面から立主軸端面までの距離 W軸移動量 (横主軸頭上下) テーブル上面から横主軸中心線までの距離 	850mm
	150~1000mm
	1030mm
	20~1050mm

(3) X2000mmロングテーブル仕様 (L仕様)

<ul style="list-style-type: none"> X軸移動量 (テーブル左右) テーブル作業面の大きさ 	2000mm
	2500× 855mm

#5549~	仕 様	202	6
--------	-----	-----	---

2. 2. 5 NC装置仕様

NC装置 FANUC Series 15-MB

1式

(1) 標準仕様

- ・制御軸 4軸
- ・同時制御軸数 3軸 (Z軸とW軸の同時制御はできません)
- ・設定単位 0.001mm (X, Y, Z軸)
- ・補間単位 0.0005mm (X, Y, Z, W軸)
- ・最大指令値 ±8桁
- ・位置決め (直線補間形位置決めも可能)
- ・直線補間
- ・多象限円弧補間
- ・早送り
- ・接線速度一定制御
- ・毎分送り
- ・送り速度オーバーライド 0~240% (10%ごと)
- ・早送りオーバーライド 低, 25, 50, 100%
- ・イグザクトストップ、イグザクトストップモード、切削モード
- ・タッピングモード
- ・ドウェル
- ・リファレンス点復帰 手動・自動 (G27, G28, G29)
- ・機械座標系選択 G53
- ・ワーク座標系選択 G54~G59
- ・ローカル座標系設定 G52
- ・ワーク座標系の変更 G92
- ・ワーク座標系プリセット G92.1
- ・アブソリュート/インクリメンタル指令 (ブロック内での併用可能)
- ・小数点入力/電卓形小数点入力
- ・S機能
- ・T機能 (ATC付き機のみ有効)
- ・補助機能
- ・プログラム番号 4桁
- ・プログラム名 16文字
- ・プログラム番号サーチ

#5849~	仕 様	202	7
--------	-----	-----	---

- ・メインプログラム/サブプログラム (サブプログラムは4重まで可能)
- ・シーケンス番号 5桁
- ・シーケンス番号サーチ
- ・テープコード EIA/ISO自動判別
- ・オプションブロックスキップ
- ・円弧半径R指定
- ・工具長補正
- ・工具補正量メモリA (工具補正量メモリB又はCとの併用はできません)
- ・ミラーイメージ (セッティング及びM指令)
- ・工具長測定
- ・工具補正個数 32組
- ・バックラッシュ補正 (最大9999パルス)
- ・バッファレジスタ
- ・全軸マシンロック
- ・Y/Z軸指令キャンセル
- ・補助機能ロック
- ・ドライラン
- ・シングルブロック
- ・CRT/MDIパネル (14" カラー)
- ・NCフォーマットガイダンス
- ・データ保護キー (1個)
- ・グループ別ディレクトリ表示パンチ
- ・テープ記憶・編集
- ・拡張テープ編集
- ・バックグラウンド編集機能
- ・テープ記憶長 80m
- ・登録プログラムの個数 (プログラム名の表示も可能) 100個
- ・自己診断機能
- ・オーバートラベル
- ・ストアードストロークチェック1
- ・制御軸拡張
- ・同時制御軸数拡張

# 5867~	仕 様	202	8
---------	-----	-----	---

- ・一方向位置決め
- ・プログラマブルデータ入力
- ・リーダ/パンチャインタフェース
- ・固定サイクル
G73, G74, G76, G80~G89
(G76, G87は、主軸オリエンテーションを付属の時、可能)
- ・工具位置オフセット
G45~G48
- ・工具径補正C
- ・記憶形ピッチ誤差補正
- ・プログラム再開
- ・手動ハンドル送り 1台目
- ・稼働時間・部品数表示
- ・時計機能
- ・アラームメッセージ表示
- ・工具寿命管理
- ・切削送り補間後直線加減速
- ・切削送り補間前直線加減速
- ・先読み補間前加減速
- ・自動コーナ減速
- ・円弧半径による送り速度クランプ
- ・絵付きNCフォーマットガイダンス
- ・ロードメータ表示
- ・真円切削
- ・先行制御
- ・マルチサブ画面
- ・マルチバッファ
- ・アラーム履歴表示
- ・操作履歴表示
- ・ヘルプ機能

5ブロック先読み

	仕 様	202	9
--	-----	-----	---

(2) 特別仕様 (御指定のありましたものを付属致します)

- ・ 付加軸追加 (同時全軸制御 / Z・W軸同時を除く)
- ・ ヘリカル補間
- ・ ヘリカル補間 B
- ・ 仮想軸補間
- ・ 極座標補間 (NC円テーブルが必要)
- ・ 円筒補間 (NC円テーブルが必要)
- ・ 指数関数補間
- ・ 円弧ねじ切り B
- ・ インポリュート補間
- ・ スプライン補間
- ・ ねじ切り、インチねじ切り、連続ねじ切り
- ・ 毎回転送り
- ・ インバースタイム送り
- ・ F1桁送り
- ・ 切削送り補間後ベル形加減速
- ・ 自動コーナオーバーライド
- ・ フローティングリファレンス点復帰
- ・ ワーク座標系組数追加 48組
- ・ 極座標指令
- ・ インチ/メトリック切換え
- ・ 工具寿命管理組数追加 トータル 512組
- ・ プログラム名48文字
- ・ 任意角度面取コーナR
- ・ プログラマブルミラーイメージ
- ・ 図形コピー
- ・ 3次元工具補正
- ・ 工具番号による工具オフセット (但し各種心出し機能には対応できません)
- ・ 工具補正量メモリ B (但し各種心出し機能には対応できません)
- ・ 工具補正量メモリ C
- ・ 工具補正個数追加 合計 99 / 200 / 499 / 999組
- ・ 勾配補正
- ・ 真直度補正
- ・ プログラマブルパラメータ入力

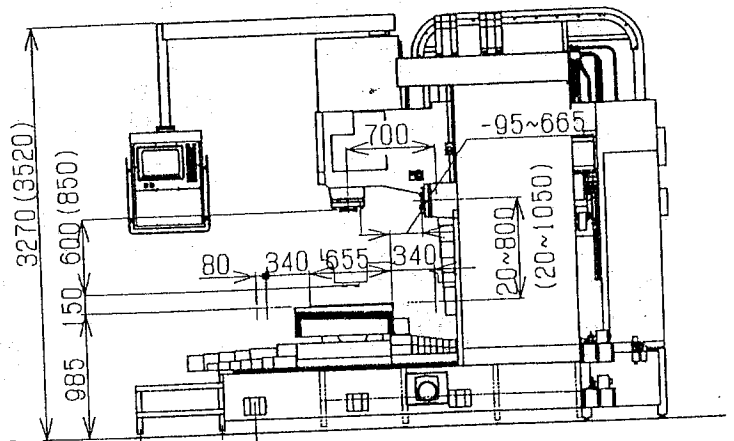
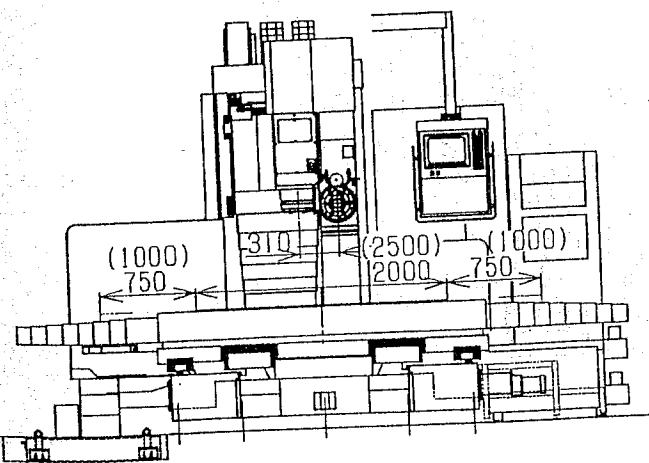
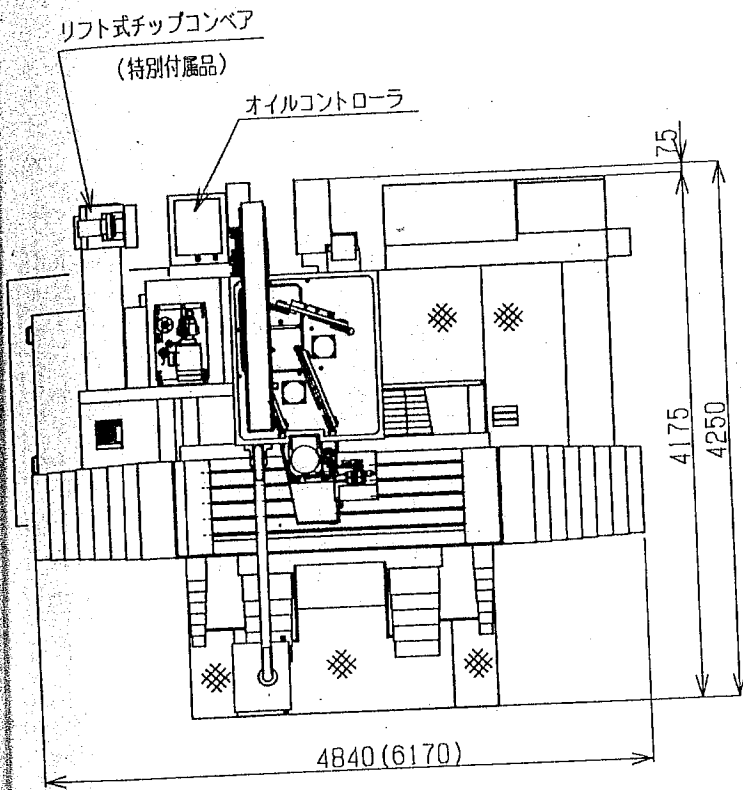
- ・ 軸切換
- ・ スケーリング
- ・ 座標回転
- ・ スキップ機能
- ・ 多段スキップ機能
- ・ 高速スキップ入力信号
- ・ カスタムマクロ (コモン変数100個)
- ・ 割込み形カスタムマクロ
- ・ カスタムマクロコモン変数追加 トータル 200/300/600個
- ・ 鍵とプログラムの暗号化
- ・ 高速加工
- ・ マルチバッファ 15ブロック/60ブロック
- ・ シーケンス番号照合停止
- ・ 手動ハンドル送り 2台目、3台目
- ・ 手動数値指令
- ・ グラフィックディスプレイ機能
- ・ 加工時間スタンプ機能
- ・ 登録プログラム個数拡張
 - テープ記憶長80m, 160mの場合 400個
 - テープ記憶長320m以上の場合 1000個
- ・ テープ記憶長 160/320/640/1280/2560/5120m
- ・ プレイバック
- ・ オーバライドプレイバック (MDI方式)
- ・ リール付テープリーダー
- ・ リールなしテープリーダー
- ・ リモートバッファインタフェース
- ・ FANUC HANDY FILE
- ・ ポータブルテープリーダー
- ・ FANUC PROGRAM FILE Mate
- ・ ストアードストロークチェック2
- ・ 移動前ストロークチェック
- ・ 絶対位置検出 (スケールフィードバック機能との併用はできません)
- ・ なめらか補間
- ・ バックグラウンドグラフィック
- ・ 簡易対話B (立主軸でのみ可能、横主軸には対応していません)

#5867~	仕様	202	11
--------	----	-----	----

2.2.6 外形寸法図

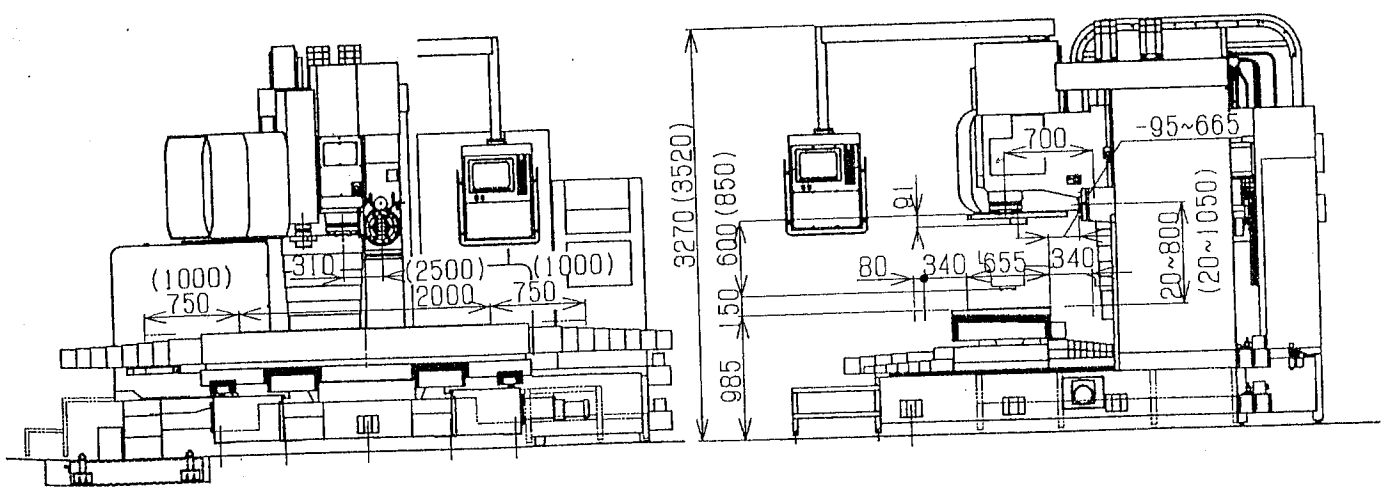
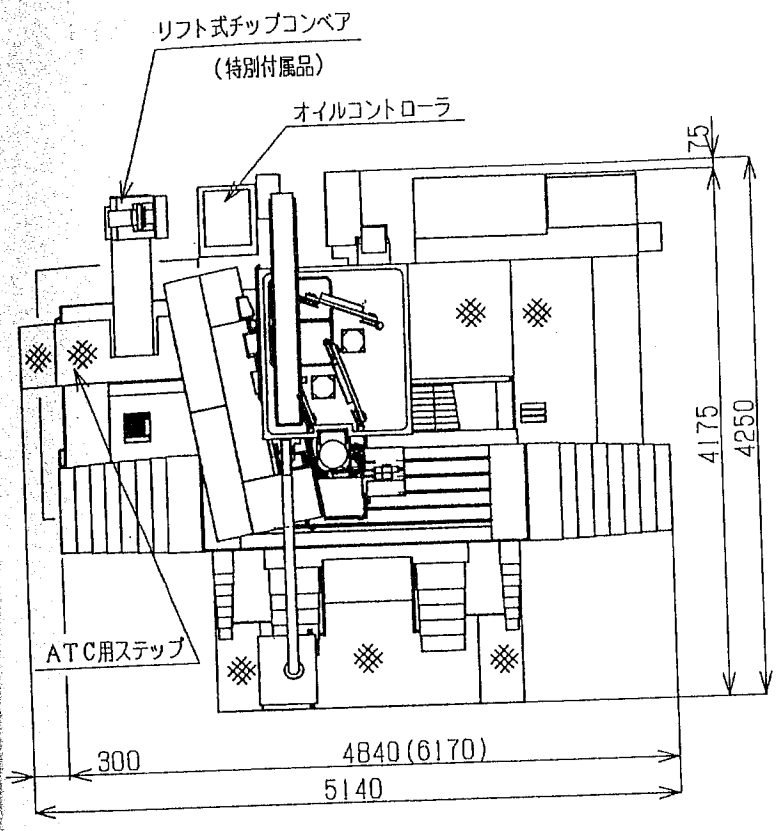
図202-1 CMN-6 (ATC無) 全体図

注) ()内寸法はハイコラム・ロングテーブル仕様



#5867~	仕様	202	12
--------	----	-----	----

図202-2 CMN-6・A (ATC付) 全体図
 注) ()内寸法はハイコラム・ロングテーブル仕様



	仕 様	202	13
--	-----	-----	----

2.2.7 供給いただく電源

(1)電源電圧 AC200/220V±10% 50/60Hz±1Hz

(2)電源容量

特別付属品の付属状況により異なります。

標準仕様		44.30KVA
特別 付 属 品	リフト式チップコンベア	0.8 KVA
	エアコンプレッサ	3.2 KVA

(3)電源用配線太さ
 46.0KVA未満 50mm² (AWG1/0) 3本
 46.0~52.5KVA 60mm² (AWG2/0) 3本

(4)接地線太さ 14mm² (AWG5) 1本 ☆本機専用にて第3種接地を施すこと

(5)漏電遮断器

貴社の都合で漏電遮断器を設置される場合は、下記のメーカー、形式のものを御使用下さい。

メーカー名	形 式	感度電流
富士電機	EG203A~EG803A/インバータ用	(注1) 100mA以上
	SG203A~SG803A/インバータ用	
日立製作所	ES225C	

(理 由)

本機は、ACスピンドルモータにインバータを使用しております。インバータを使用した場合、高周波の漏洩電流分に対する不感特性を持った漏電遮断器を使用する必要があるためです。

(注1) 漏電遮断器を本機専用にて設置される場合は、感度電流100mA以上のものを、また、他機台と共用される場合は、本機用として100mAを加えた感度電流以上のものを選定下さい。

	仕 様	202	14E
--	-----	-----	-----

2. 2. 8 圧縮空気源仕様

本機に必要な圧縮空気容量は下記の通りです。

容 量	200 Nℓ/min以上 (30ℓ・レック-1.5kW相当以上)
圧 力	0.5 MPa (5 Kg/cm ²)以上
ホース接続口	1/4 ホース内径8mm

	仕 様	203	1
--	-----	-----	---

2.3 能力

2.3.1 主軸頭関係

(1) 主軸端形状

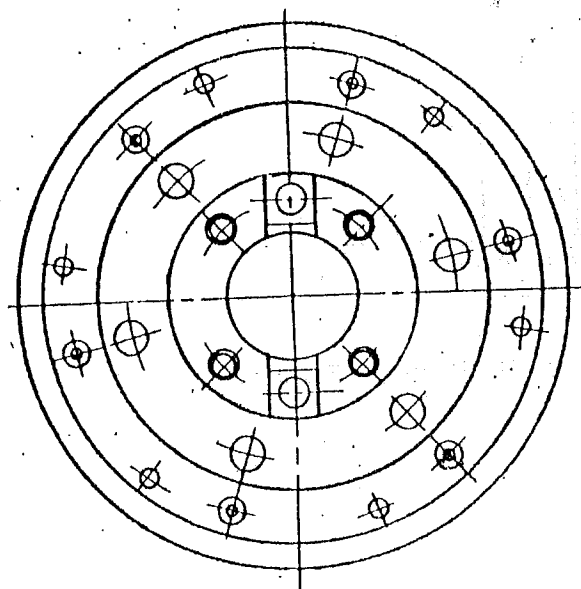
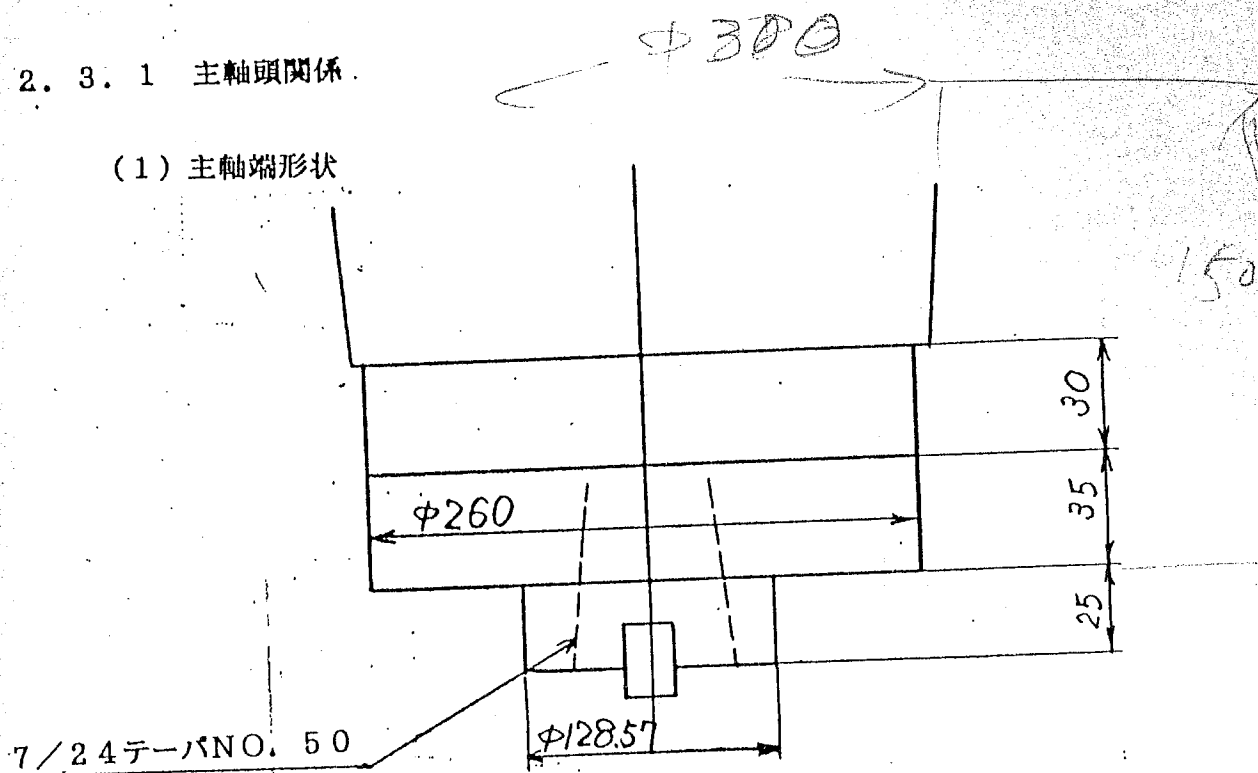


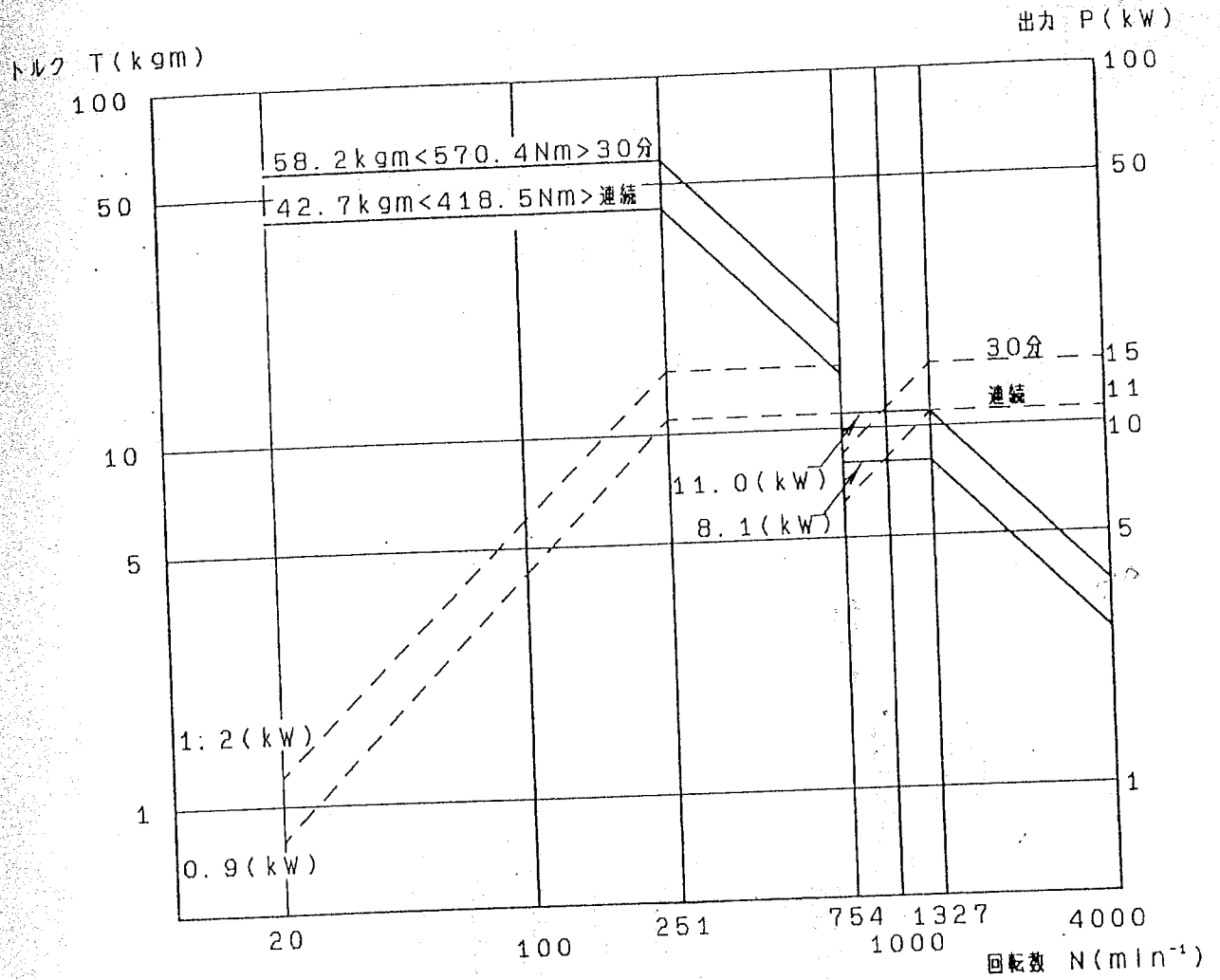
図 203-1

注記)

主軸端に、オプションの自動計測補正、心出し機能用リングセンサが付属された場合、寸法は上記と一部異なります。

	仕 様	203	2
--	-----	-----	---

(2) 主軸モータ出力=トルク線図 (標準仕様)



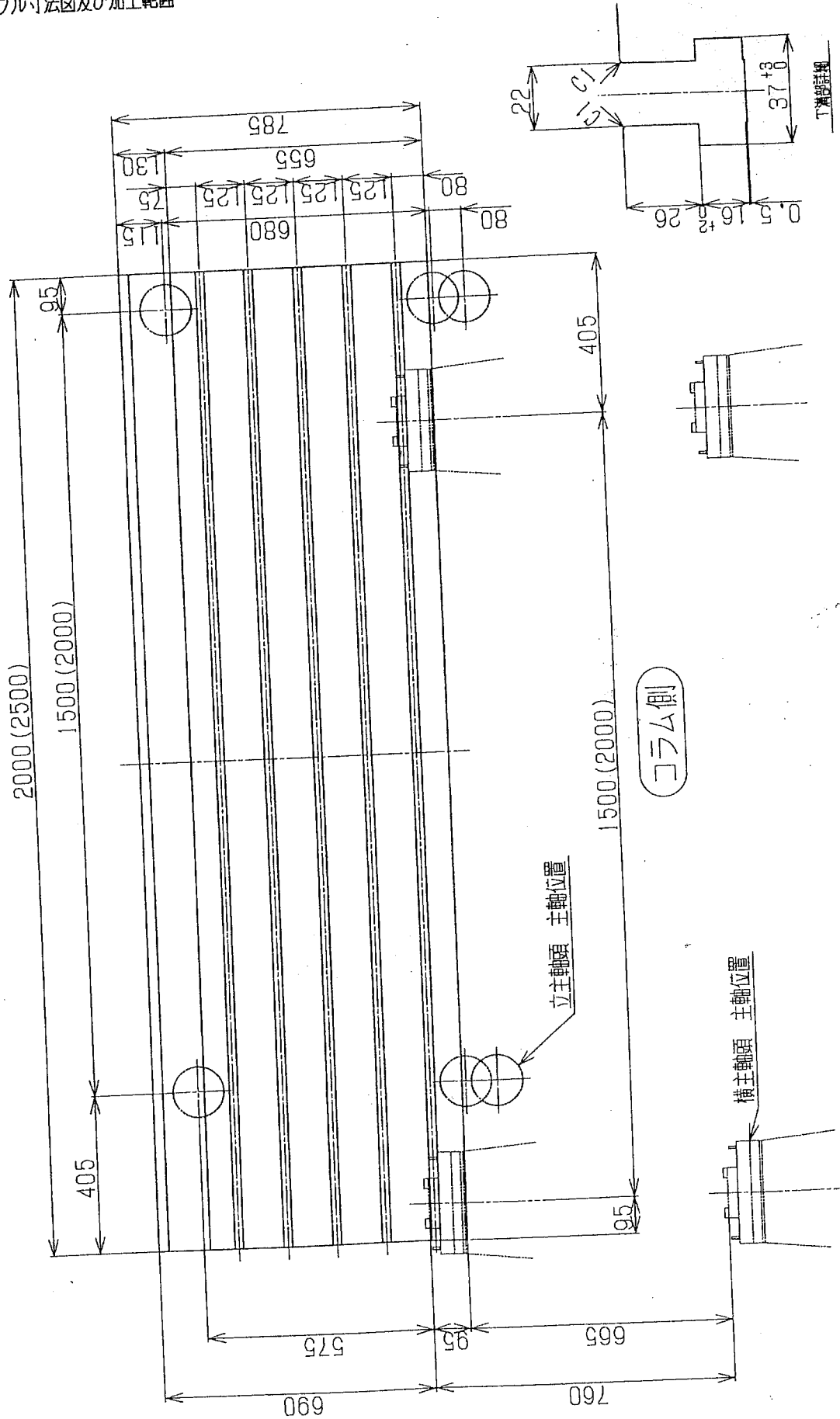
主軸回転数-トルク(N-T)および主軸回転数-出力(N-P)特性線図

#5867~	仕様	203	3
--------	----	-----	---

2.3.2 テーブル寸法図及び加工範囲

図203-3 テーブル寸法図及び加工範囲
 注) () 内寸法はロングテーブル仕様時

前側



加工範囲

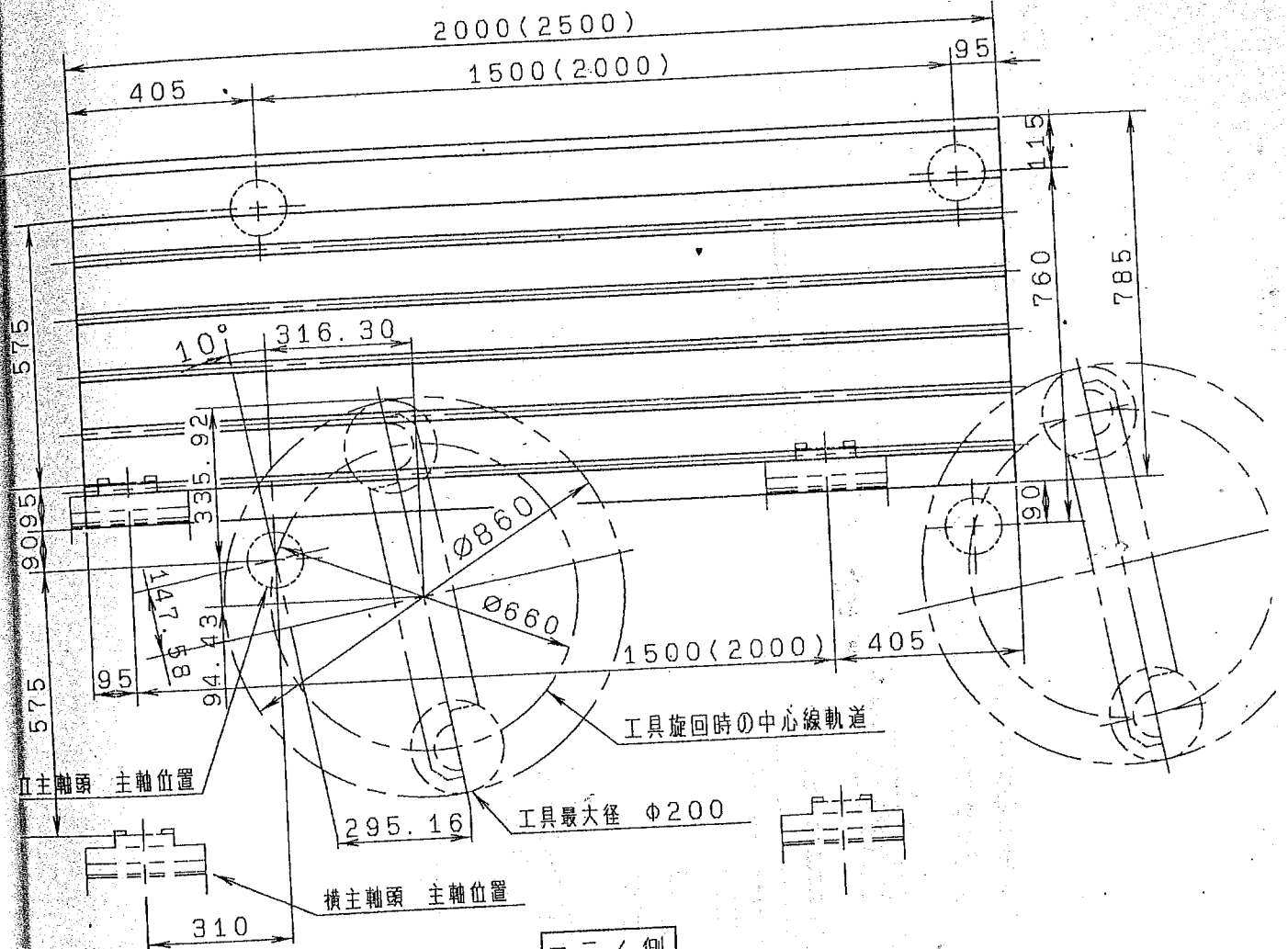
コラム側

横主軸頭 主軸位置

立主軸頭 主軸位置

2.3.3 ツインアーム回転時の干渉領域(1) (CMN-6・A仕様時用)

前側



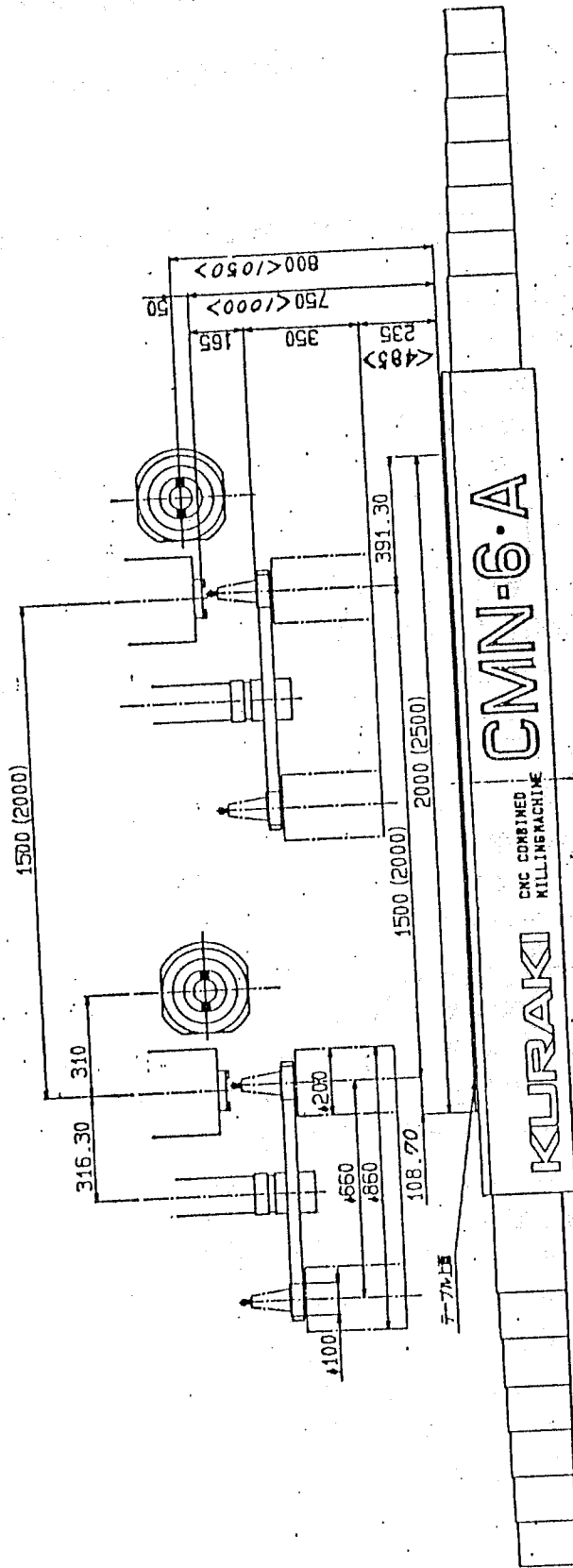
コラム側

図203-4 ツインアーム回転時の干渉領域

(図は、テーブルを一番手前<+Y方向>に送った状態を示します。)
()内寸法はロングテーブル仕様時

各干渉領域とも作業性を重視して、加工領域を決めることにもなるインタロックは施されていませんので、御注意下さい。また、工作物および工具取り付けによる加工領域にも、注意して本機を御使用下さい。

ツインアーム旋回時の干渉領域 (2) (CMN-6 A仕様時用)



() 内寸法はロングテーブル仕様時

<> 内寸法はハイコラム仕様時

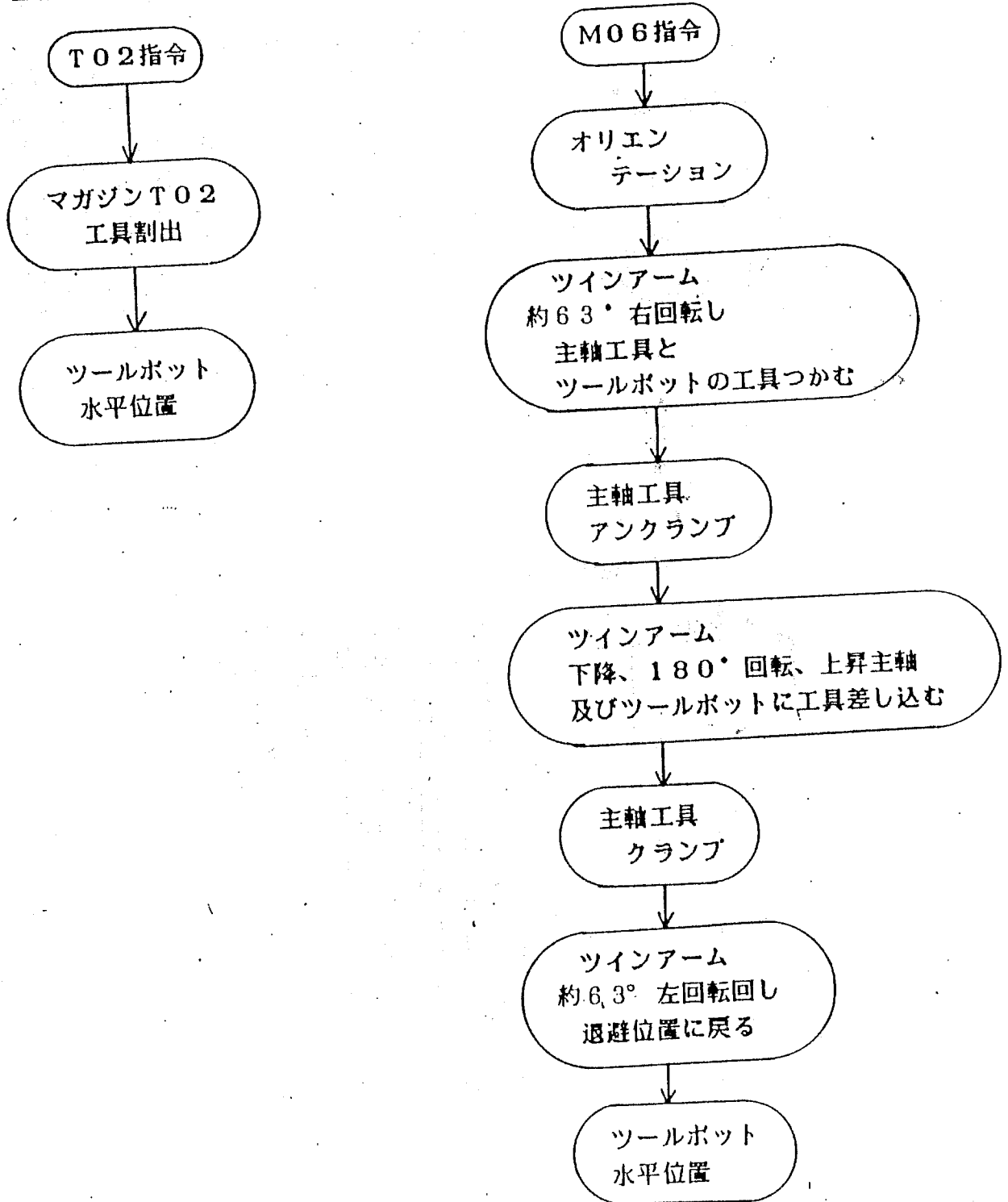
図 203-5

ツインアーム旋回時の干渉領域

2.4 ATC (CMN-6A仕様時用)

2.4.1 フローチャート (ATC動作順序)

例：主軸にT01工具があり、T02工具と交換する場合

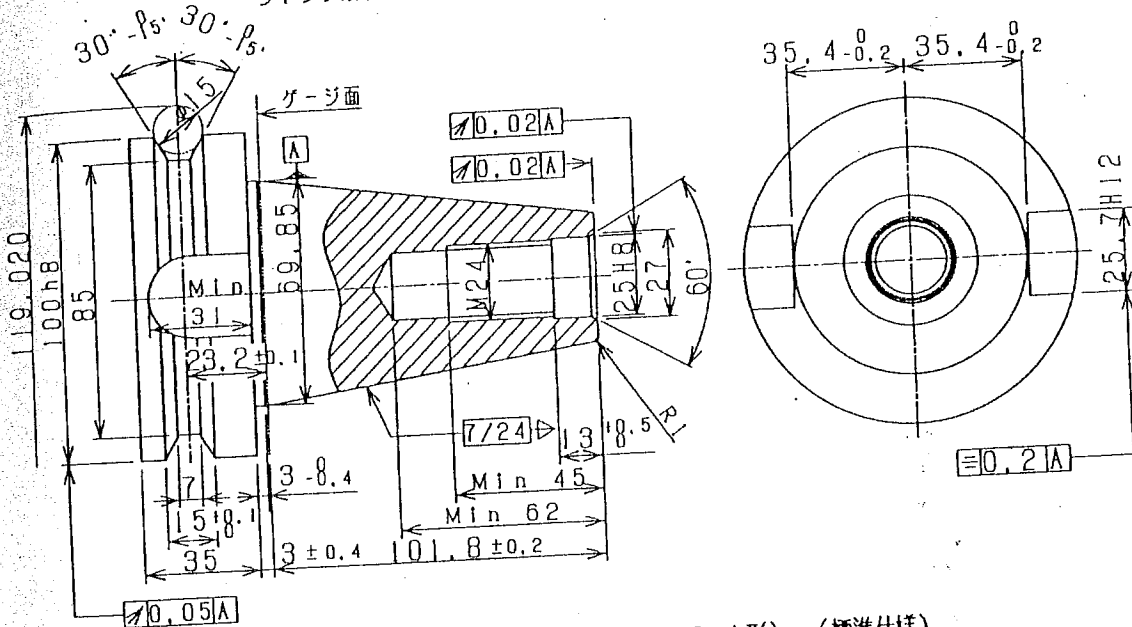


2.4.2 工具着脱装置とシャンク寸法

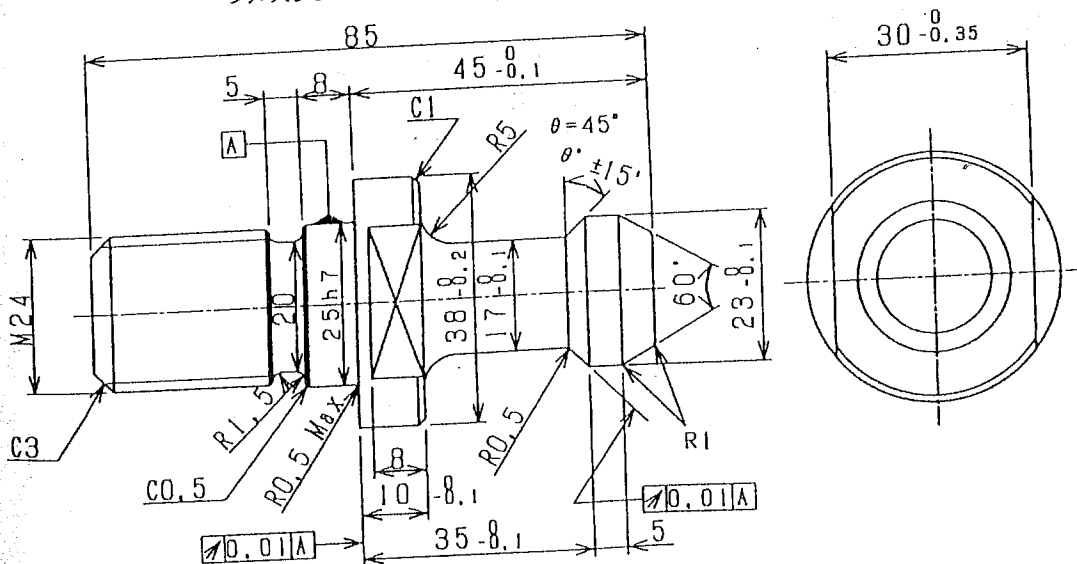
工具の着脱は、主軸内部に設けられたドロユニットと工具端部のプルスタッドによって行われます。ドロユニットは、通常皿バネによって強力に引き込まれており、工具をクランプしています。着脱時には、油圧シリンダでドロユニットを押し出し、工具をアンクランプします。

図204-1に工具のシャンク及びプルスタッドの寸法を示します。

シャンク規格 (MAS 403 BT50)



プルスタッド (MAS 403 P50T-1形) (標準仕様)



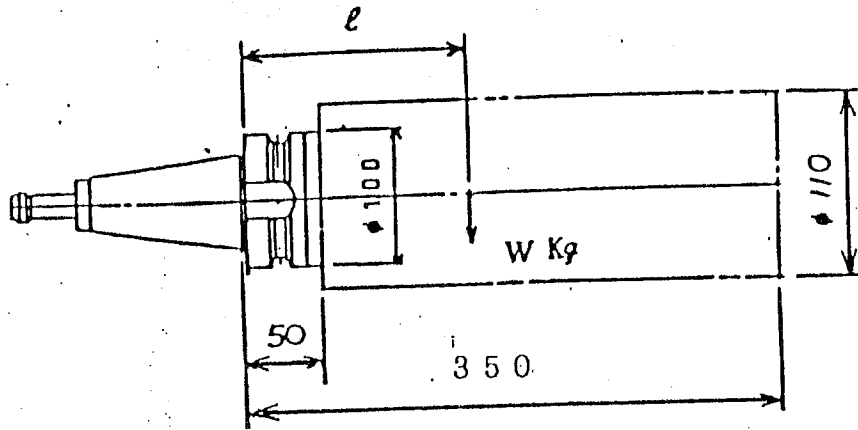
注) 特別仕様としてMAS403 P50T-2形($\theta=30^\circ$)もあります。

図204-1 工具シャンク及びプルスタッド

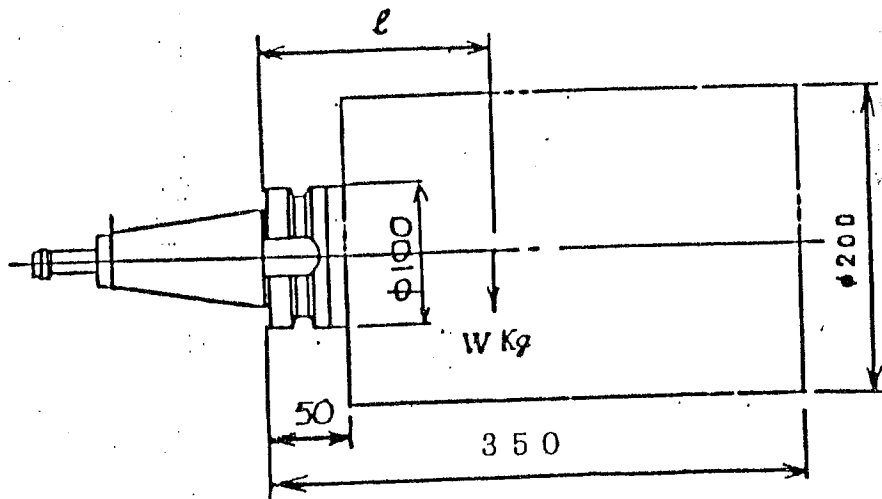
	仕 様	204	3
--	-----	-----	---

2. 4. 3 工具形状

(1) 連続格納のとき



(2) 1本毎に格納のとき



最大重量 20 kg

$W \cdot l = 150 \text{ kgcm}$

図 204-2

2.4.4 マガジンアンバランス量

マガジンに工具を収納する際、片側に工具を集めて差し込むと、マガジンの割出しが不安定になり、不具合が発生する場合があります。
 工具を収納する時は、バランスがとれる様に収納して下さい。

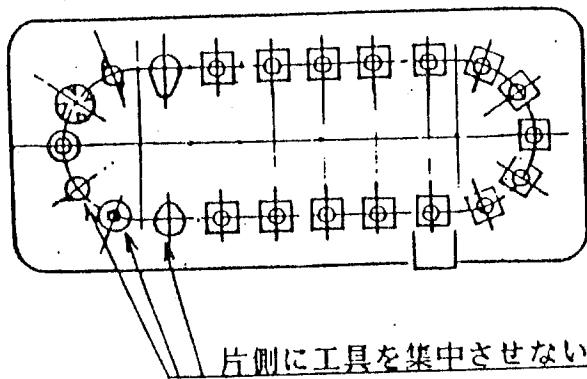


図204-3 32本ATCマガジン概略図

*SA65~	据付および運転準備	301	1
--------	-----------	-----	---

3.1 基礎

基礎の良否は機械の精度保持に大きく影響し、据え付けの良否は加工精度を左右しますので十分な配慮が必要です。

- (1) 据え付け場所の選定に当たっては、直射日光や熱気通風などを多く受けて温度変化が激しい場所、塵埃が多い場所は機械の熱変位による相対位置の変化、精度維持の見地から絶対にさけて下さい。
- (2) 他からの振動が少なく、地耐力 $8 \text{ t o n} / \text{m}^2$ 以上の場所を選んで下さい。地耐力が $8 \text{ t o n} / \text{m}^2$ 以下の場合には、地質に応じた杭打等適宜考慮下さい。振動発生源がある場合には、発生源に縁切り、ダンパ等を設けて下さい。
- (3) 据え付け場所が決まったら、基礎図 (図301-1, 2または3, 4) によって基礎コンクリート打ちを行って下さい。
- (4) 基礎コンクリート打ちは容積混合比で、セメント 1、砂 2、砂利 4 とします。
- (5) 基礎完成時より機械の据え付け開始まで少なくとも2ヶ月の間をおくことが理想的です。
- (6) 基礎完成後は必ずケビキをして基礎各部の寸法を検査して下さい。
(穴の位置、大きさ、深さを確認して下さい。)
- (7) 据え付け面の平坦度 (水平度) 5 mm 以内にして下さい。

図301-1 標準テーブルタイプ基礎図1

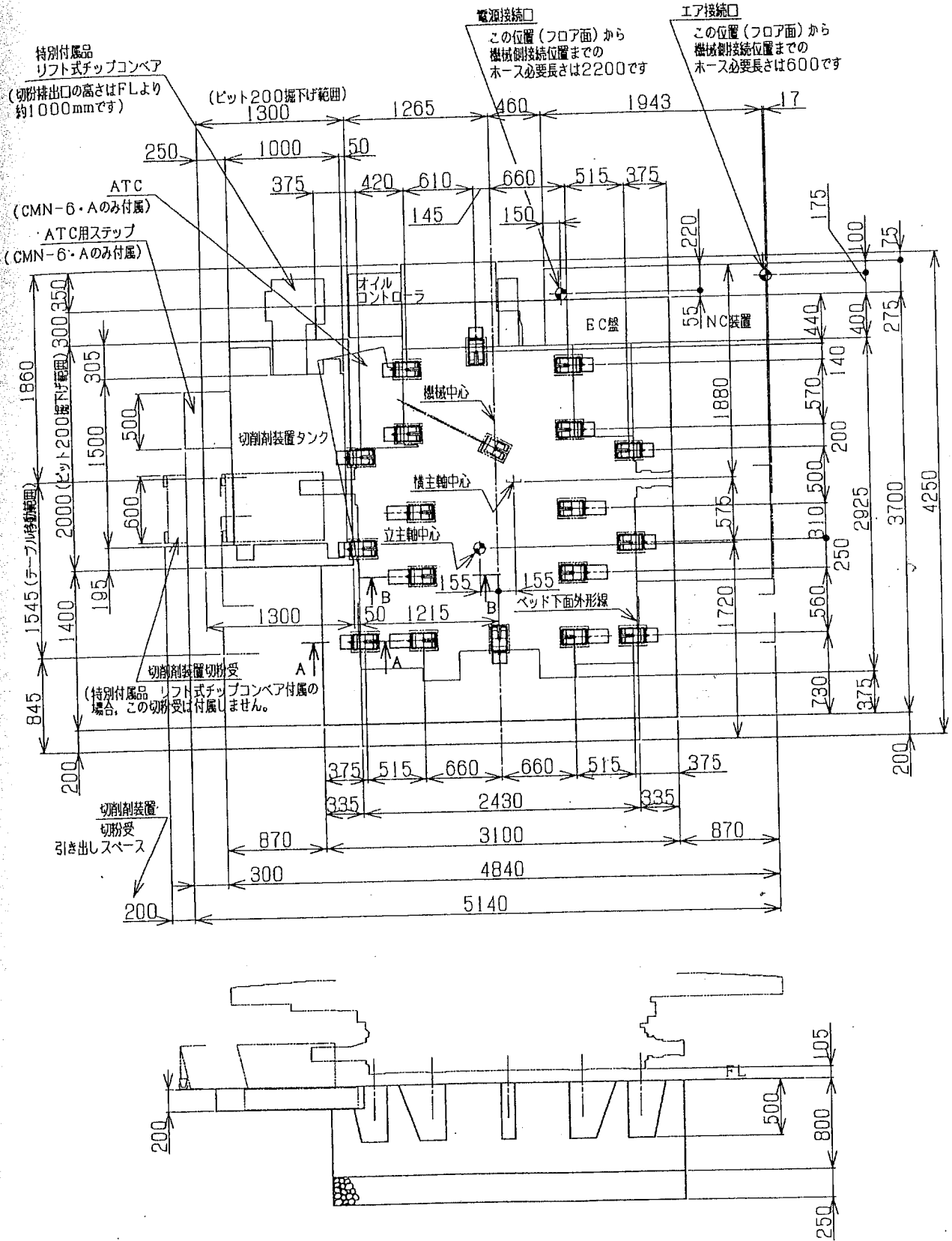
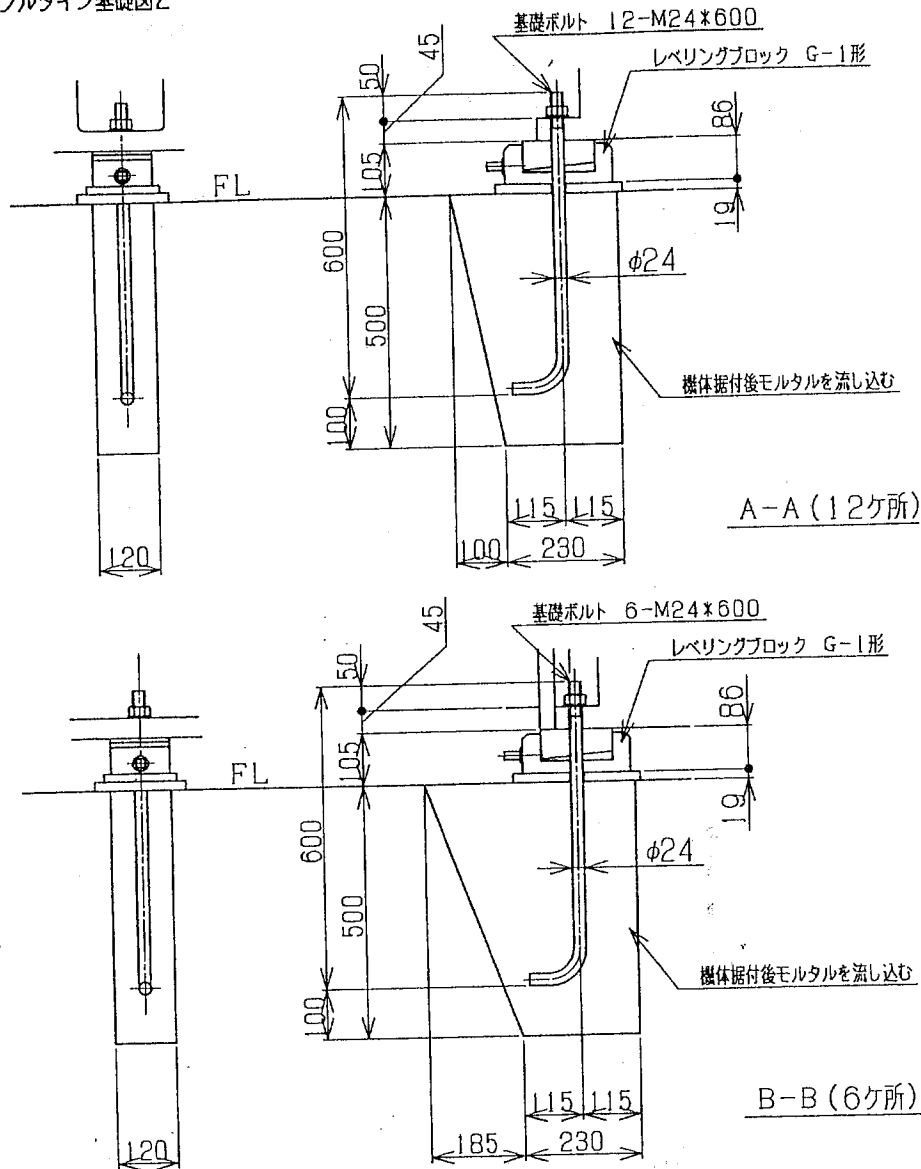


図301-2 標準テーブルタイプ基礎図2



1. 地耐力 8 ton/m^2 以上の場所を選んで下さい。
それ以下の場合は、地質に応じた杭打ち等を考慮して下さい。
2. ビット内モルタル量は 0.92 m^3 。
3. 速乾性モルタルを使用する場合は無収縮性のモルタルを使用して下さい。
(例) 商品名 : EMベコB80グラウト プレタスコン (プレミックスタイプ) (プレミックスタイプ)
発売元 : ポソリス物産 電気化学工業
所要数量 : 32袋 (25kg入) 24袋 (25kg入)

4. 本機に必要な動力源

(1) 電源

- a. 電源電圧 AC200/220V $\pm 10\%$ 50/60Hz ± 1 Hz
- b. 電源容量 (特別付属品の付属状況により異なります。)

標準仕様	44.30KVA	
特別付属品	リフト式チップコンベア	0.8 KVA
	エアコンプレッサ	3.2 KVA
特別仕様	KVA	
合計容量	KVA	

- c. 電源用配線太さ -46.0KVA未満 50 mm^2 (AWG1/0) 3本
46.0-52.5KVA未満 60 mm^2 (AWG2/0) 3本
接地線太さ 14 mm^2 (AWG5) 1本

* 本機専用には3種接地を薦めます

d. 漏電遮断器

貴社の都合で漏電遮断器を設置する場合は、下記のメーカー、形式のものを御使用下さい。

メーカー名	型式	感度電流
富士電機	EG203A-EG803A/インバータ用	(注1)
	SG203A-SG803A/インバータ用	100mA以上
日立製作所	ES225C	

(理由) 本機は、ACスビドルモータにインバータを使用しています。
インバータを使用した場合、高周波の漏洩電流分に対する不感特性を持った漏電遮断器を使用する必要があります。

(注1) 漏電遮断器を本機専用設置される場合は、感度電流が100mA以上のものを、また、他機台と共用される場合は、本機用として100mAを加えた感度電流以上のものを選定下さい。

(2) エア源

圧力 5 kg/cm^2 容量 200 NL/min

5. 本図に示されている基礎工事も含め、電源およびエアの接続口までの工事は御注文主側にて施工願います。
6. 据付面ノ面度 (水平度) 5 mm 以内

#5867~	据付および運転準備	301	4
--------	-----------	-----	---

図301-3 ロングテーブルタイプ基礎図1

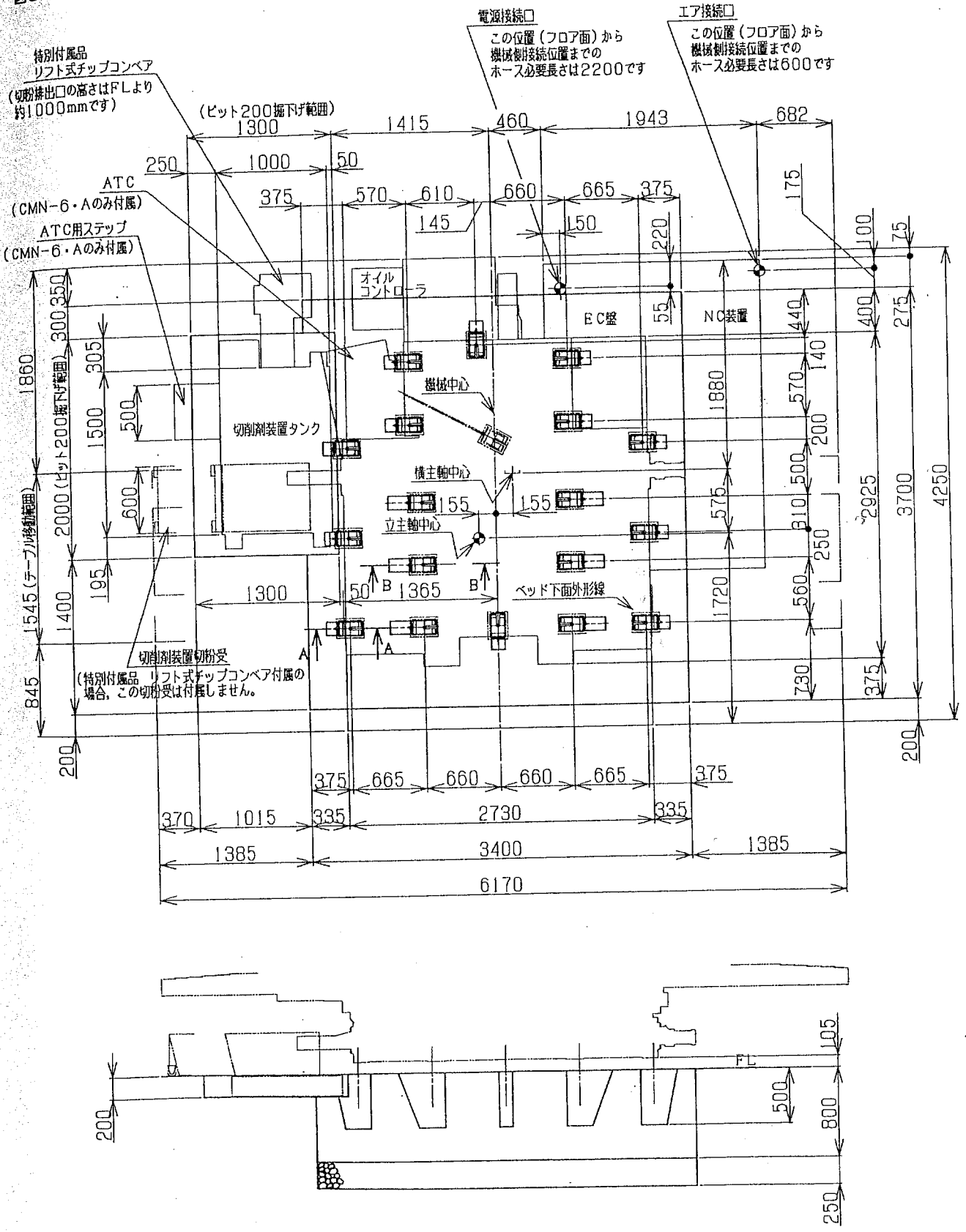
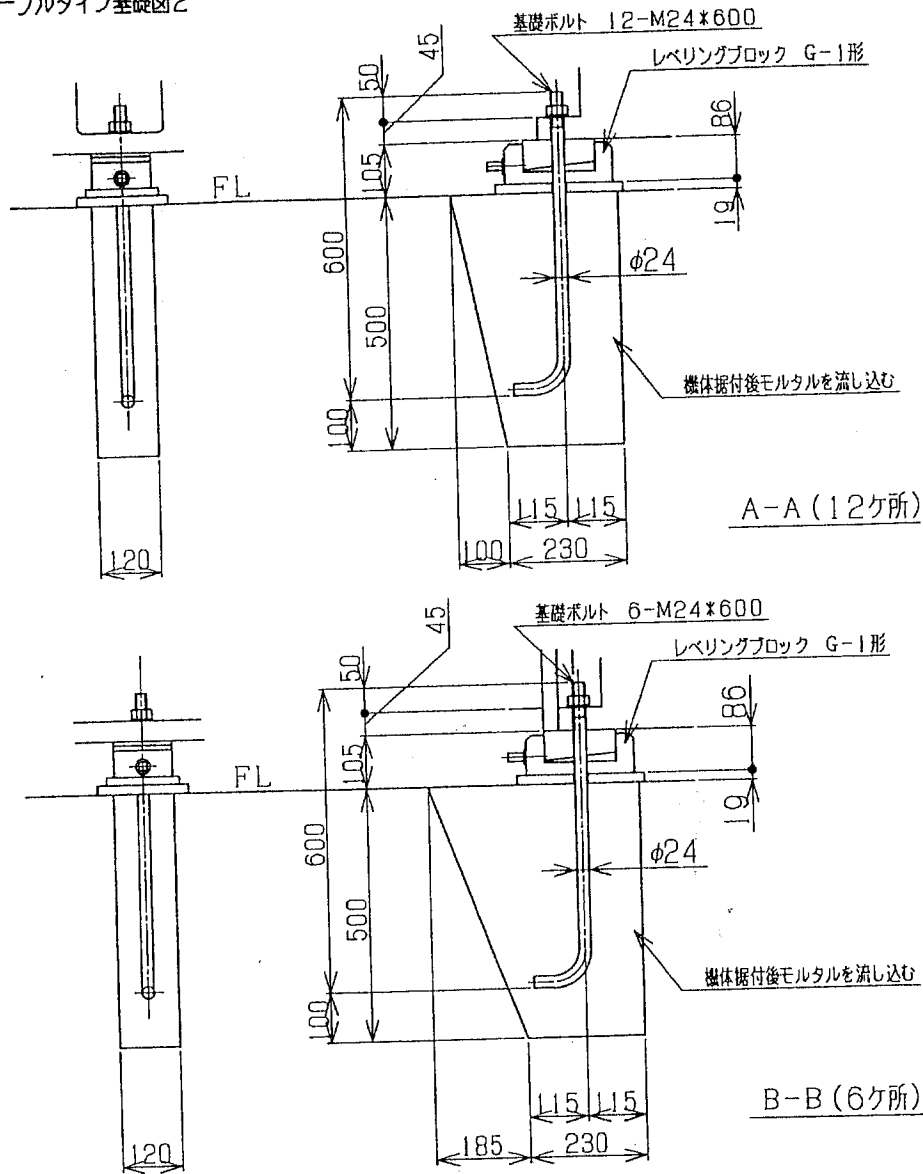


図301-4 ロングテーブルタイプ基礎図2



1. 地耐力8ton/m²以上の場所を選んで下さい。
それ以下の場合は、地質に応じた杭打ち等を考慮して下さい。
2. ビット内モルタル量は 0.32m³。
3. 速乾性モルタルを使用する場合は 銀収縮性のモルタルを使用して下さい。
(例) 商品名 : エムベコB80クラウト プレタスコン
(プレミックスタイプ) (プレミックスタイプ)
発売元 : ポソリス物産 電気化学工業
所要数量 : 32袋 (25kg入) 24袋 (25kg入)

4. 本機に必要な動力源

(1) 電源

a. 電源電圧 AC200/220V±10% 50/60Hz±1Hz

b. 電源容量 (特別付商品の付属状況により異なります。)

標準仕様	44.30KVA
特別付 品	リフト式チップコンベア 0.8 KVA
	エアコンプレッサ 3.2 KVA
特別仕様	KVA
合計容量	KVA

c. 電源用配線太さ -46.0KVA未満 50mm² (AWG1/0) 3本

46.0-52.5KVA未満 60mm² (AWG2/0) 3本

接地線太さ 14mm² (AWG5) 1本

※ 本機専用にかぎ9種接地を施すこと

d. 漏電遮断器

貴社の都合で漏電遮断器を設置する場合は、下記のメーカー、形式のものをお使用下さい。

メーカー名	型 式	感度電流
富士電機	EG203A-EG803A/インバータ用	(注1)
	SG203A-SG803A/インバータ用	100mA以上
日立製作所	ES225C	

(理由) 本機は、ACスピンドルモータにインバータを使用しています。インバータを使用した場合、高周波の漏洩電流分に対する不感特性を持った漏電遮断器を使用する必要があるためです。

(注1) 漏電遮断器を本機専用を設置される場合は、感度電流が100mA以上のものを、また、他機台と共用される場合は、本機用として100mAを加えた感度電流以上のものを選定下さい。

(2) エア源

圧力 5kg/cm² 容量 200NL/min

5. 本図に示されている基礎工事も含め、電源およびエアの接続口までの工事は御注文主側にて施工願います。

6. 据付面ノ平面度 (水平度) 5mm以内