

RollerDrive[®] CNC **RCD, RT series**

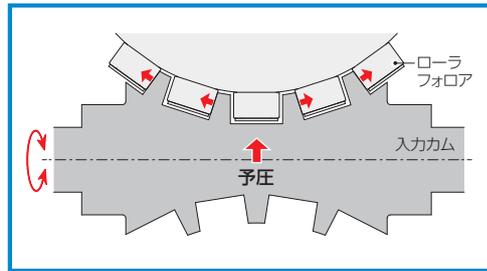
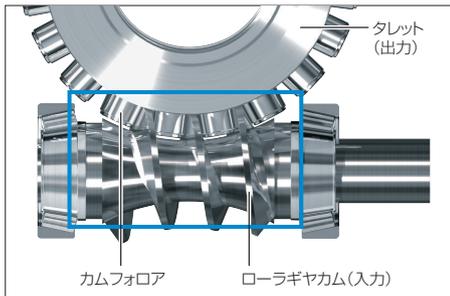
ヤマザキマザック〈マシニングセンタ対応〉



究極のCNC円テーブル RollerDrive® CNC

ローラドライブCNCは、より速く(高速)、より正確に(高精度)という近年の工作機械メーカーの要求を満たすべく設計されたCNC円テーブルです。当社のゼロバックラッシ減速機構である「ローラドライブ」を搭載していることで、ギヤやトルクモータと違い、外力に対しても挙動の乱れる事の無い忠実な動作が可能です。高精度位置決めを実現しながら、硬鋼の重切削にも対応できます。さらにローラドライブCNCは長期にわたる使用での製品内部の部品劣化や、精度の経年変化は無く、耐久性にも優れていますので定期的な校正や調整作業は必要ありません。

バックラッシゼロ複数のころがり接触による動力伝達



複数のローラフォロアが両側(対)からスキマなく接することでガタツキ(バックラッシ)のない効率の良いころがり伝達を実現します。

ローラドライブならではの特長

転がり接触

- ◎バックラッシ(ガタツキ)が無い。
- ◎精度が高く、効率が良い。
- ◎クランプレス加工で位置決め時間を短縮。
- ◎精度の経年劣化はなく、長期間初期精度を維持。

予 圧

- ◎予圧がかけられ、剛性が高い。



門形・横形マシニングセンタ向けラインアップも充実

RollerDrive RCD

ローラドライブ機構により、非切削時間の大幅短縮とメンテナンスフリーを実現致します。サポートテーブルやテールストック、ロータリージョイントなどオプションも準備しております。

特長

- 工作機械のタクトタイムを短縮するクランプレス加工
位置決め時間 **1/3以下**に短縮
- 高精度と優れた剛性
回転角度 **10秒以下**の位置決め
硬鋼の重切削に対応
- メンテナンスフリー
長期間初期精度を維持可能



コンパクトに5軸加工を実現

RollerDrive RT

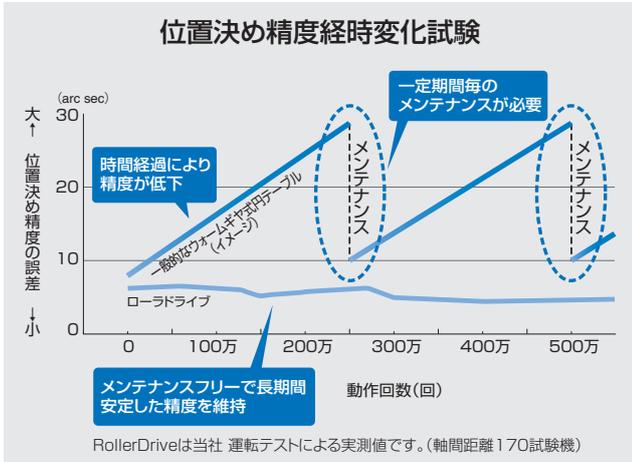
コンパクトなため自由な配置や平治具やバイスとの同時搭載も容易、ロボットの取出動作への干渉も少なく。ロータリージョイント6ポート対応により自動化への要求にも対応。

特長

- ロータリージョイント**最大6ポート(エア)**を内蔵
- クランプレス加工による**高速割出**
- 片持構造で**省スペース**
- メンテナンスフリー**

メンテナンスフリーと高いコストパフォーマンス

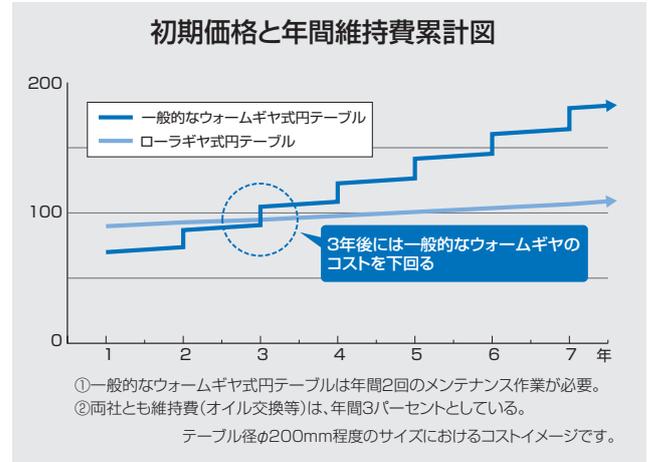
メンテナンスフリー、 長期間の使用でも安定した精度維持



- 一般的なウォームギヤ式
時間経過により精度が低下。初期精度に調整するためには定期的なメンテナンスが必要。
- ローラドライブ
500万回動作後でも、メンテナンスフリーで初期精度を維持。

一般的なウォームギヤ式円テーブルとのコスト比較

メンテナンスフリーで長期間の使用が可能



- 一般的なウォームギヤ式
年間1~2回、バックラッシュ調整のメンテナンス費用が発生。
- ローラドライブ
メンテナンスフリーで機械的な調整をすることなく、長期間の使用が可能。
初期投資価格に年間費用を累計しても3年後にはウォームギヤのコストを下回り、以降更に高いコストパフォーマンスを実現。

当社 試算データです

圧倒的な精度維持

一般的なウォームギヤとの比較で500万回割出試験

■ 運転条件

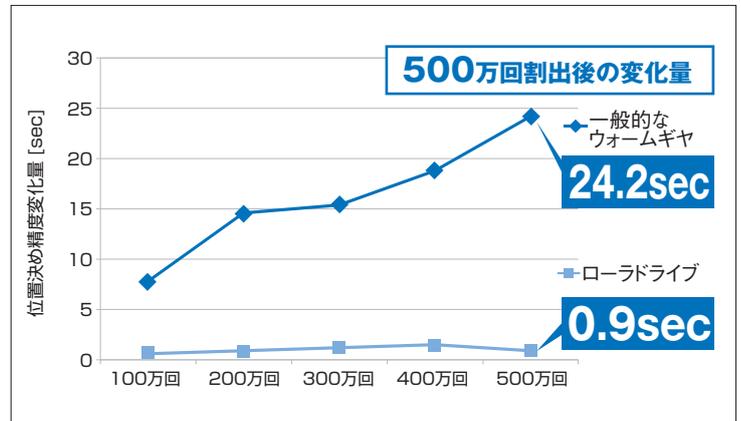
- テーブルサイズ: 出力テーブル径170mm
- 負荷イナーシャ: 0.5kgm²
- 割出角度: 36°(一方向割出)
- 割出時間: 0.35sec

■ 500万回割出後の結果

項目	一般的なウォームギヤ	ローラドライブ
位置決め精度変化量	24.2sec	0.9sec
バックラッシュ量(R60で測定)	18μm (15μm→33μm)	—

当社 試験データです

■ 位置決め精度変化量



位置決め時間を短縮

工作機械のタクトタイムを大幅に短縮するクランプレス加工

位置決め時間を短縮

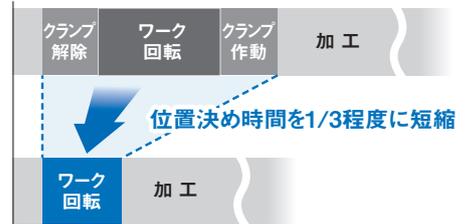
■ 一般的なウォームギヤ式

ガタツキを抑えしっかりとワークを固定するために油圧や空圧などでクランプが必要。

■ ローラドライブ

バックラッシュが無く、剛性が高いため、クランプが不要。
一般的なウォームギヤ式に比べ、位置決め時間を1/3程度に短縮。

一般的な
ウォームギヤ
(クランプ有り)



当社 試算データ

選定 / 製品コード

CNC 円テーブル選定表

CNC 円テーブル		VCN-460	VCN-600	VCN-535C	VCN-700D
1 軸	RCD170				
	RCD200	○	○		
	RCD250	○	○	○	○
	RCD300	○	○	○	○
	RCD400			○	○
2 軸	RT100	○	○		



製品コード [1 軸シリーズ]

円テーブル本体

1	2	3	4	5	6					
RCD170	B	R	B	F	2					
1	3		4	5	6					
型式	サーボモータ MITSUBISHI		モータ取付位置	コネクタ位置	コネクタ種類	テーブル形状				
RCD170	B	ブレーキ付	R	右	B	背面	R	レセプタクル	1	タップ
RCD200	B1	ブレーキなし	L	左	S	側面			2	T溝
RCD250										
RCD300										
RCD400										

7	8	9	10		
E	C	J	X		
7			10		
オプション			標準 / 特注		
高精度仕様 ^{*1, *2}		出力軸クランプ ^{*3}	ロータリジョイント ^{*1, *2}		
E	MPスケール付	C	油圧クランプ付	J	内蔵型
無記入	なし	A	空圧クランプ付	H	外付型
		無記入	なし	無記入	なし
				無記入	標準
				X	特注

- ※1 MPスケール(高精度仕様)、ロータリジョイント装着の場合、テーブルの中空穴はありません。
- ※2 MPスケール(高精度仕様)とロータリジョイントの併用はできません。
- ※3 RCD400には空圧クランプ仕様はありません。
- ※4 空圧クランプは、エアハイドロ方式となります。
- ※5 空圧クランプ付の場合、側面仕様は選択できません。

モータ取付位置	コネクタ位置	コネクタ種類 / 形状	テーブル形状
R	B	R	1
L	S ^{*5}		2

1

	A	B
RCD170	8 × M8 深さ 14	140
RCD200	8 × M8 深さ 14	170
RCD250	8 × M10 深さ 18	210
RCD300	8 × M10 深さ 18	250
RCD400	8 × M12 深さ 24	355

2 P6: RCD 寸法図記載のテーブル

サポートテーブル

1	2	3	4		
ST170A	C	J	X		
1	3		4		
型式	オプション		標準 / 特注		
ST170A	RCD170、200 用	出力軸クランプ	ロータリジョイント		
ST250A	RCD250、300 用	C	油圧クランプ付	J	内蔵型
ST400A	RCD400 用	無記入	なし	H	外付型
				無記入	なし
				無記入	標準
				X	特注

テールストック

1	2	3	4		
TSS135	M	R	X		
1	3		4		
型式	タイプ		標準 / 特注		
TSS135	RCD170、200 用	M	手動	R	右
TSS185	RCD250、300 用			L	左
TSS230	RCD400 用				
				無記入	標準
				X	特注

製品コード [2軸シリーズ]

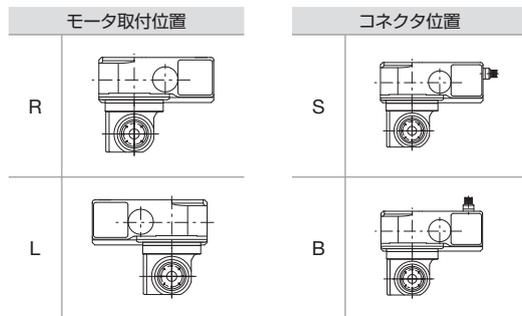
円テーブル本体

1	RT100	-	2	B	3	R	4	S
1			2		3		4	
型式			サーボモータ		モータ取付位置		コネクタ位置	
RT100			B	MITSUBISHI	R	右	S	側面
					L	左	B	背面

-	5	E	6	J
	5		6	
	オプション			
	高精度仕様*1		ロータリジョイント (内蔵型) *2	
	E	MPスケール付	J	内蔵型
	無記入	なし	無記入	なし

※ 1 MPスケール（高精度仕様）装着の場合、テーブル中空穴はありません。

※ 2 ロータリジョイントはエア供給用としてください。油圧供給はできません。



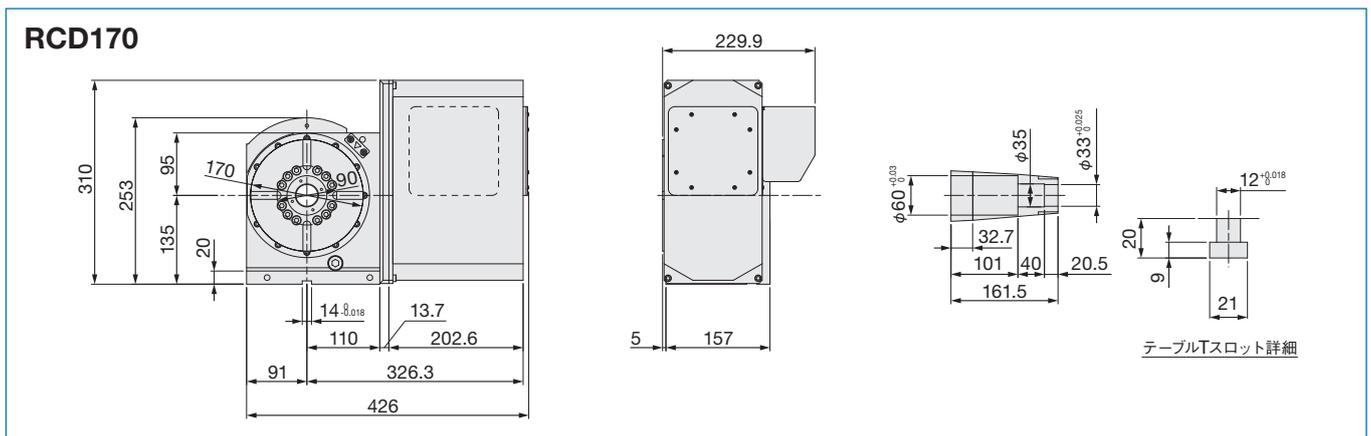
仕様 [1軸シリーズ]

仕 様		RCD170	RCD200	RCD250	RCD300	RCD400	
テーブル外径	mm	Φ 170	Φ 200	Φ 250	Φ 300	Φ 400	
テーブル基準穴径	mm	Φ 60 $^{+0.03}_0$	Φ 60 $^{+0.03}_0$	Φ 110 $^{+0.035}_0$	Φ 110 $^{+0.035}_0$	Φ 150 $^{+0.04}_0$	
センタハイト	mm	135	135	185	185	230	
テーブルT溝幅	mm	12 $^{+0.018}_0$	12 $^{+0.018}_0$	12 $^{+0.018}_0$	12 $^{+0.018}_0$	14 $^{+0.018}_0$	
ガイドブロック (キー) 幅	mm	14 $^{0}_{-0.011}$	14 $^{0}_{-0.011}$	18 $^{0}_{-0.011}$	18 $^{0}_{-0.011}$	18 $^{0}_{-0.011}$	
クランプ方式	油圧	3.5Mpa					
	空圧	0.5Mpa (内蔵エアハイドロブスター方式)				—	
クランプトルク	N·m	310	310	1100	1100	1850	
モータ軸換算イナーシャ ^{※1, ※2}	$\times 10^{-4}$ kg·m ²	3.15	3.15	5.70	5.70	25.76	
使用モータ (MITSUBISHI)	—	HF104(B)S-A48	HF104(B)S-A48	HF154(B)S-A48	HF154(B)S-A48	HF354(B)S-A48	
	—	HG104(B)S-D48	HG104(B)S-D48	HG154(B)S-D48	HG154(B)S-D48	HG354(B)S-D48	
最小設定単位	deg	0.0001					
テーブル最高回転数	min ⁻¹	70	70	60	60	60	
減速比	—	1/50	1/50	1/60	1/60	1/60	
割出精度	arc.sec	± 15	± 15	± 10	± 10	± 10	
再現精度	arc.sec	8	8	4	4	4	
製品質量	kg	57	59	110	115	263	
許容積載質量	タテ置き時 ^{※3} 	kg	70 (140)	70 (140)	255 (510)	255 (510)	295 (590)
	F 	N	21000	21000	52000	52000	58500
許容負荷	F × L クランプ時 	N · m	310	310	1100	1100	1850
	連続保持トルク ^{※1, ※4}	N · m	321	321	566	566	1431
	最大保持トルク ^{※2, ※4, ※5}	N · m	544	544	1101	1101	2400
	F × L 	N · m	1300	1300	5500	5500	7800
	許容ワークイナーシャ	kg·m ²	1.1	1.1	8.3	8.3	15
ロータリジョイント外付型 (ポート数)		6+1	6+1	10+1	10+1	12+1	
ロータリジョイント内蔵型 (ポート数)		6	6	8	8	10	
MP スケール (高精度仕様)		MPRZ-536A (ニデックマシンツール)					
		MPI-536A (ニデックマシンツール)					

※1 モータ軸換算イナーシャ、連続・最大保持トルクはMITSUBISHIモータ使用時の値です。他のモータ使用時にはご相談ください。
 ※2 モータ軸換算イナーシャには、モータ軸のイナーシャは含まれておりません。 ※3 タテ置き時の許容積載質量 () 値は、テーブルストックもしくはサポートテーブル使用時における許容積載質量となります。
 ※4 連続・最大保持トルクは、クランプ不使用時における許容負荷トルクとなります。 ※5 最大保持トルクは、時間デューティ20%で10秒以内としてください。
 ※6 MPスケール (高精度仕様) と、ロータリジョイントの併用は対応不可となります。

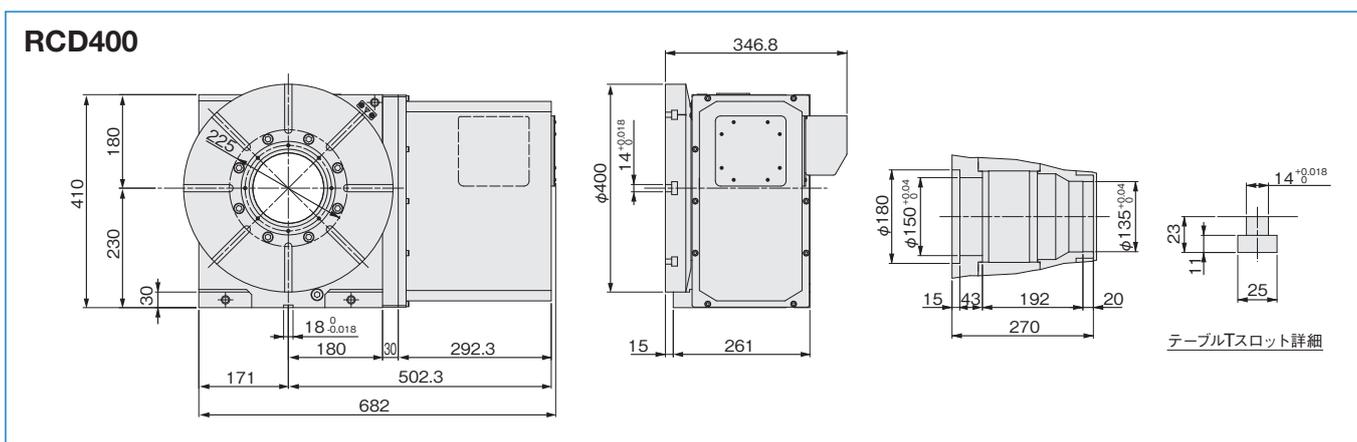
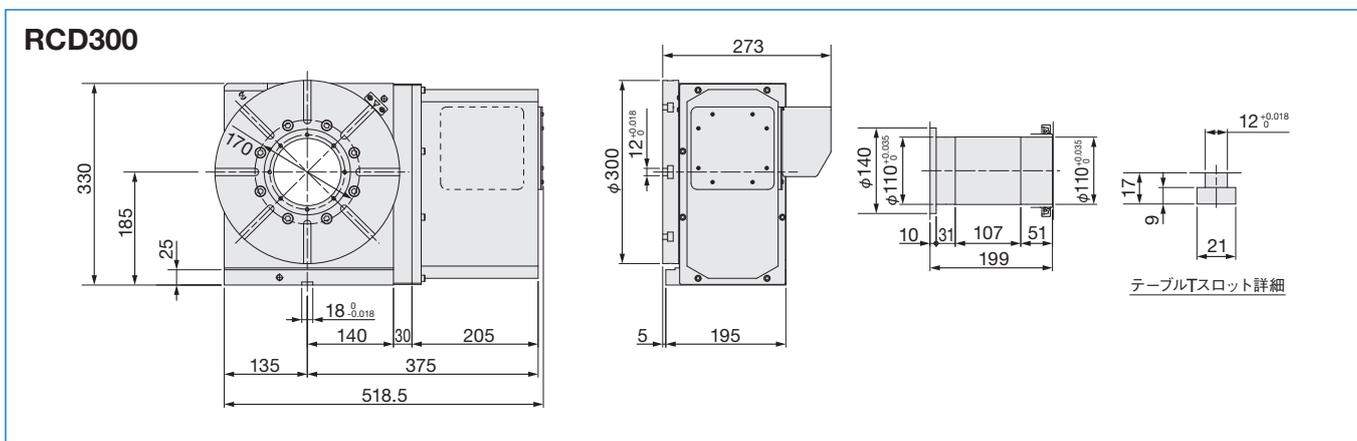
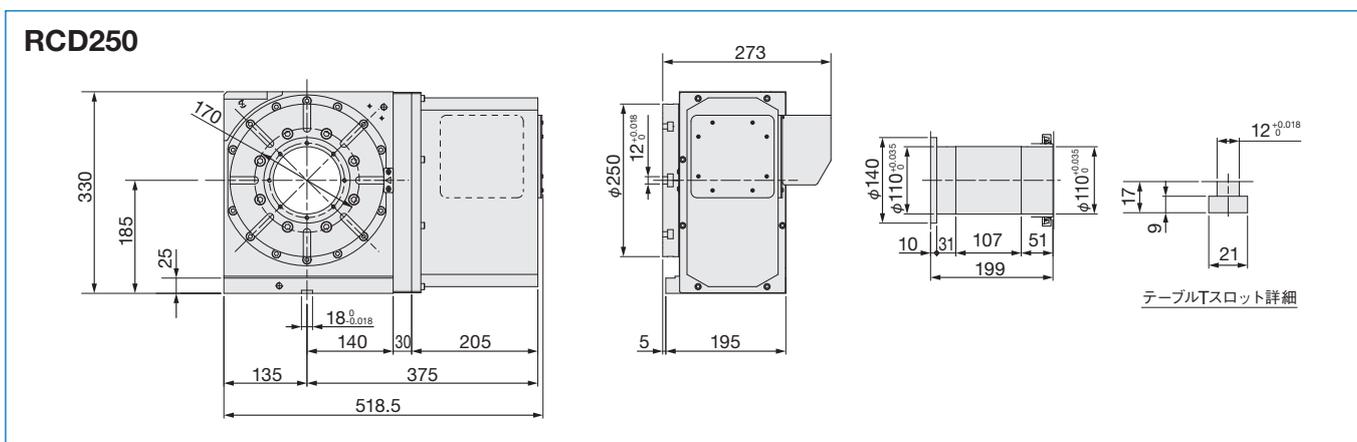
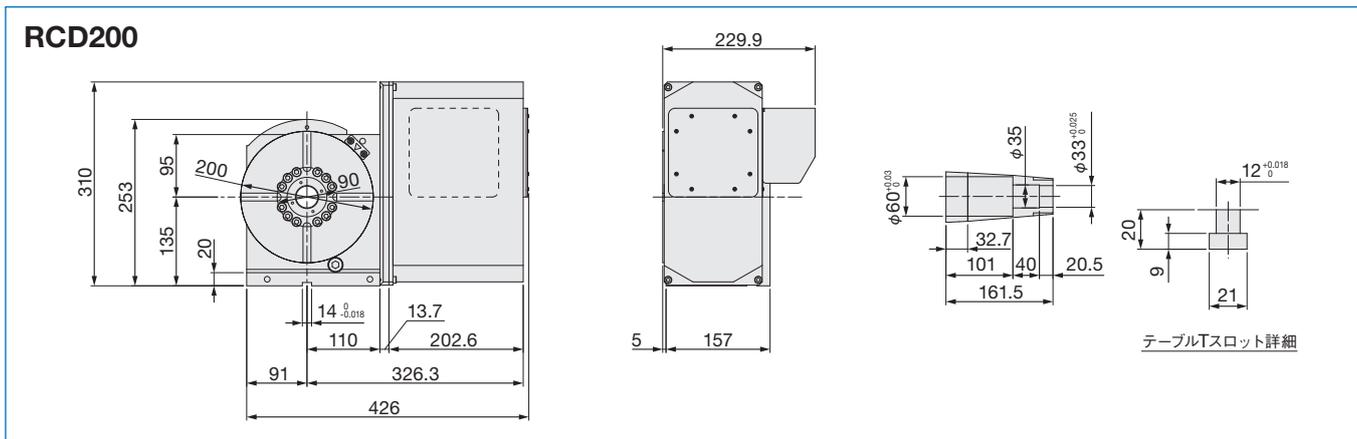
寸法図 [1軸シリーズ]

本図のサーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様

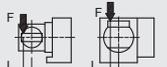


寸法図 [1軸シリーズ]

本図のサーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



仕様 [2軸シリーズ]

仕 様		RT100		
		回転軸	傾斜軸	
傾斜角度	deg	- 20 ~ + 120		
テーブル外径	mm	Φ 100		
テーブル基準穴径	mm	Φ 40 $^{+0.025}_0$		
センタハイト (90°時)	mm	132		
テーブル上面の高さ (0°時)	mm	197		
ガイドブロック (キー) 幅	mm	14 (18) $^0_{-0.011}$		
モータ軸換算イナーシャ ^{※1}	$\times 10^{-4} \text{ kg}\cdot\text{m}^2$	0.92	1.98	
使用モータ (MITSUBISHI)		HF-KP43J	HF-KP73J	
最小設定単位	deg	0.0001	0.0001	
テーブル最高回転数	min^{-1}	100	55	
減速比		1/48	1/90	
割出精度	arc.sec	± 15	± 10	
再現精度	arc.sec	8	4	
製品質量	kg	91		
許容積載質量	0°時 	kg	30	
	90°時 	kg	30	
許容負荷	F 	N	6016	
	F × L 連続保持トルク 	N·m	84	254
	F × L 最大保持トルク ^{※2} 	N·m	141	352
	F × L 	N·m	290	
許容ワークイナーシャ	$\text{kg}\cdot\text{m}^2$	0.1		
ロータリジョイント内蔵型 (ポート数) ^{※3}		2(6)	—	
MP スケール (高精度仕様)		MPRZ-536A (ニデックマシンツール)	MPRZ-736A (ニデックマシンツール)	
		MPI-536A (ニデックマシンツール)	MPI-736A (ニデックマシンツール)	

※1 モータ軸換算イナーシャにはモータ軸のイナーシャは含まれておりません。

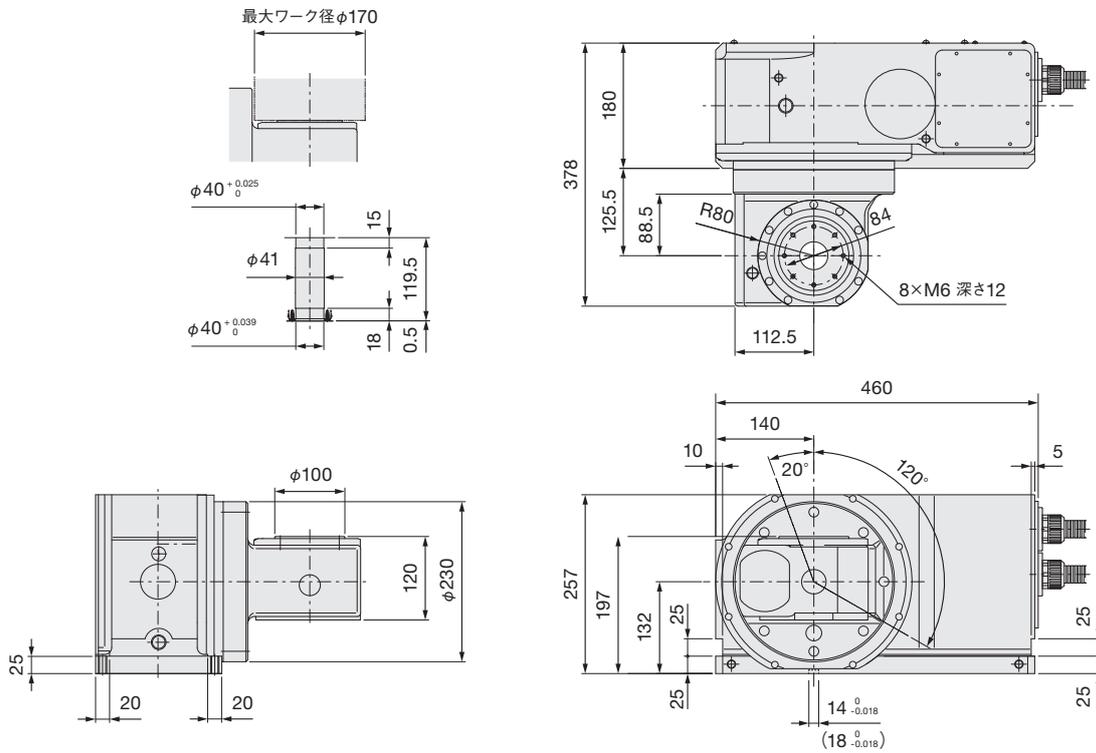
※2 最大保持トルクは時間デューティ 20%で 10 秒以内としてください。

※3 ロータリジョイントはエア供給用としてください。油圧供給では使用できません。

寸法図 [2軸シリーズ]

本図のサーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は側面仕様

RT100

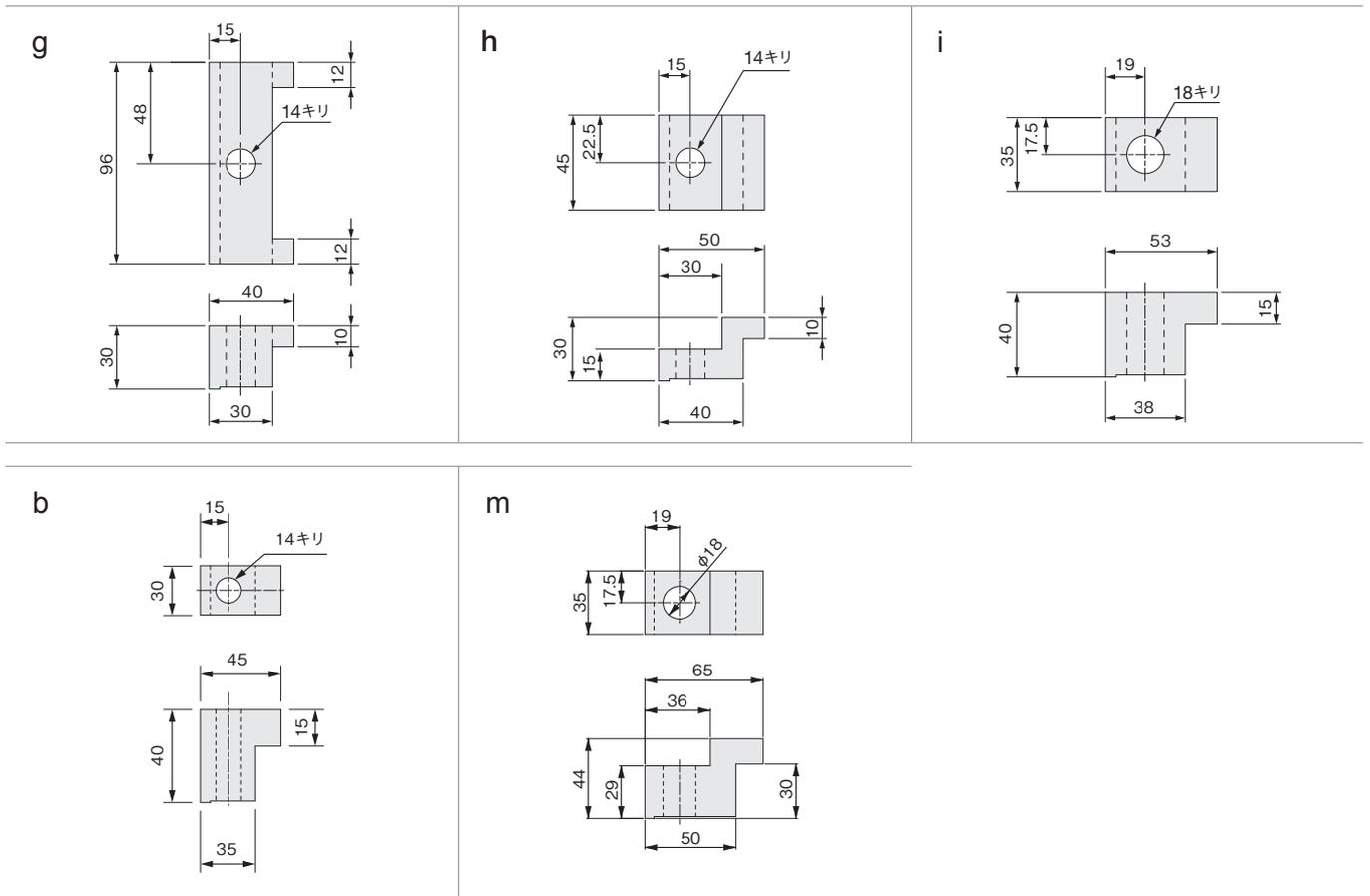


傾斜時におけるワークの干渉領域

	傾斜角		
	-20° ~ 45°	-20° ~ 90°	-20° ~ 120°
RT100			

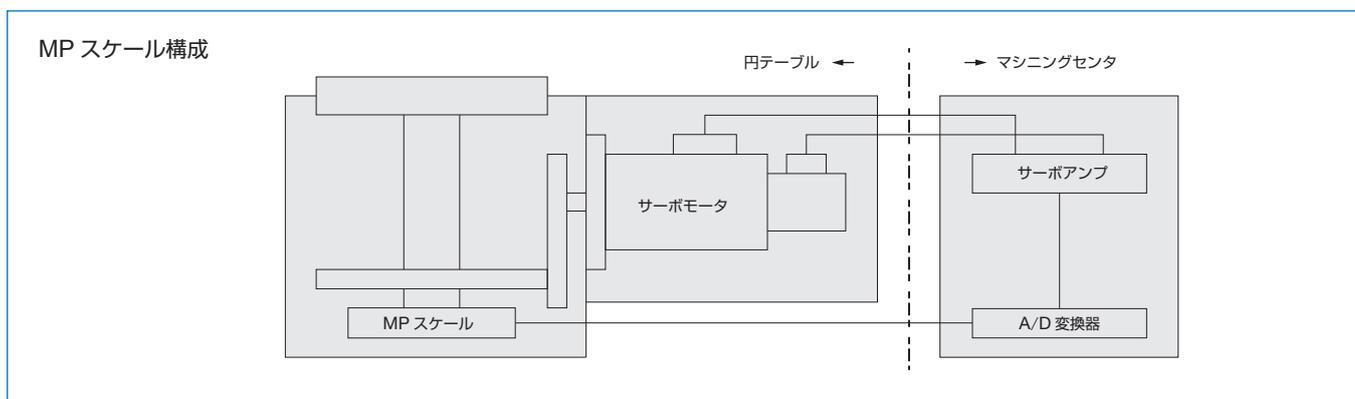
本体取付具(付属品)

機種	サイズ	取付具タイプ/使用個数
RCD	170	g : 1個、h : 1個
	200	g : 1個、h : 1個
	250	i : 4個
	300	i : 4個
	400	m : 4個
RT	100	b : 4個



本体オプション 高精度仕様

市販のMPスケール（ニデックマシンツール）を円テーブルへ取り付けることにより、フルクローズド制御が可能となります。テーブルの回転角度を直接検出することで、高精度な割出が行えます。



- 注) 1. インクリメンタル仕様の場合、アブソリュート仕様のサーボモータと組合せることによりアブソリュート検出が可能です。
2. A/D 変換器と上位装置の接続、取扱につきましては各メーカーの取扱説明書をご確認ください。

本体オプション ロータリジョイント

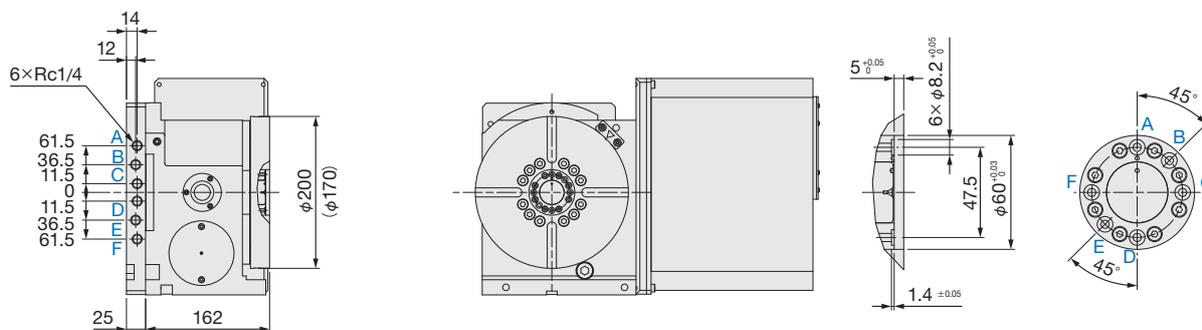
仕様

機種	サイズ	最大ポート数		使用可能最大圧力 使用可能流体
		内蔵型	外付型	
RCD	170	6	6 + 1 ^{※1}	エア0.7Mpa 油圧6.0Mpa
	200	6	6 + 1 ^{※1}	
	250	8	10 + 1 ^{※1}	
	300	8	10 + 1 ^{※1}	
	400	10	12 + 1 ^{※1}	
RT	100	2	—	エア0.7Mpa ^{※4}

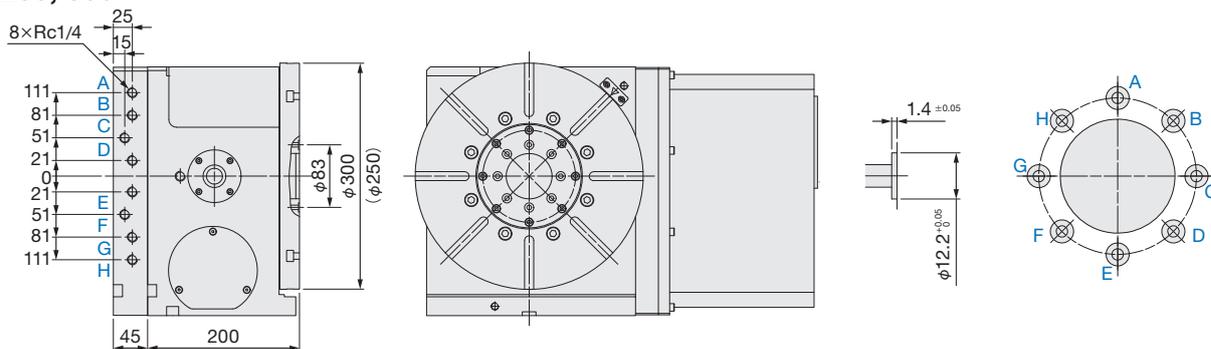
- ※1 +1ポートは、センタ穴を利用した貫通ポートです。
- ※2 エアを供給する場合は、必ずラインフィルタを取り付けてください。
- ※3 長期間の使用においては、油圧ポートの作動油が隣接する空圧ポートへ若干漏れることがあります。できる限り隣接するポートはドレン用として空ポートとしてください。
- ※4 RT100のロータリジョイントはエア供給のみで、油圧の供給はできません。

内蔵型

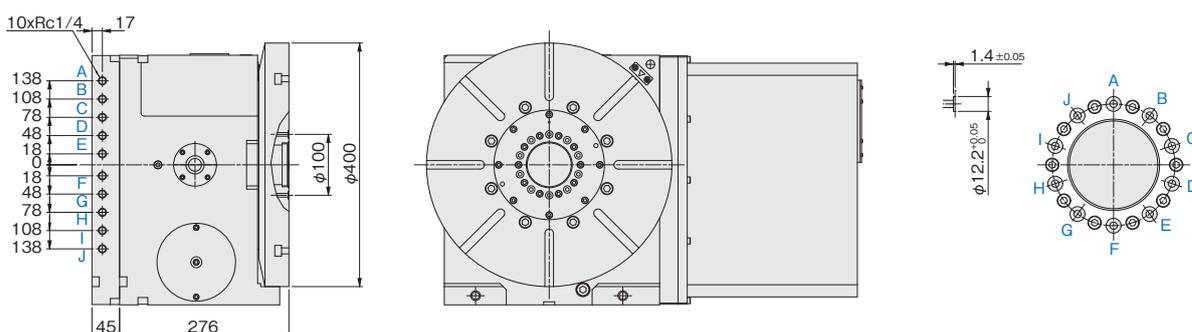
RCD170, 200



RCD250, 300



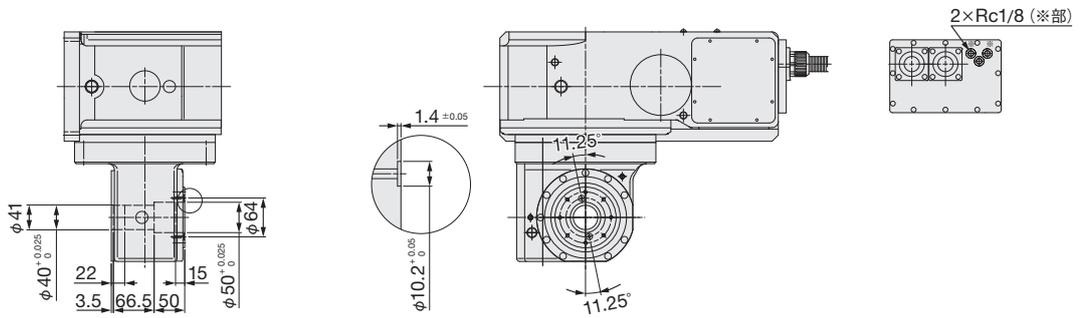
RCD400



本体オプション ロータリジョイント

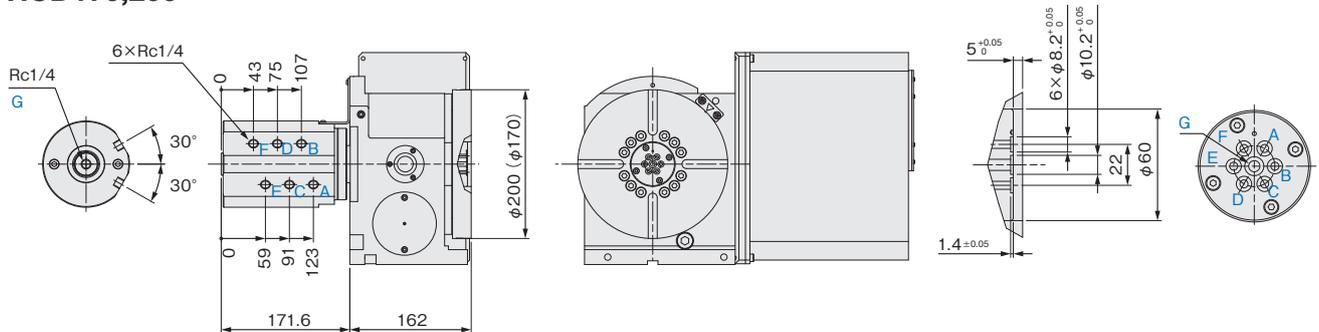
内蔵型

RT100

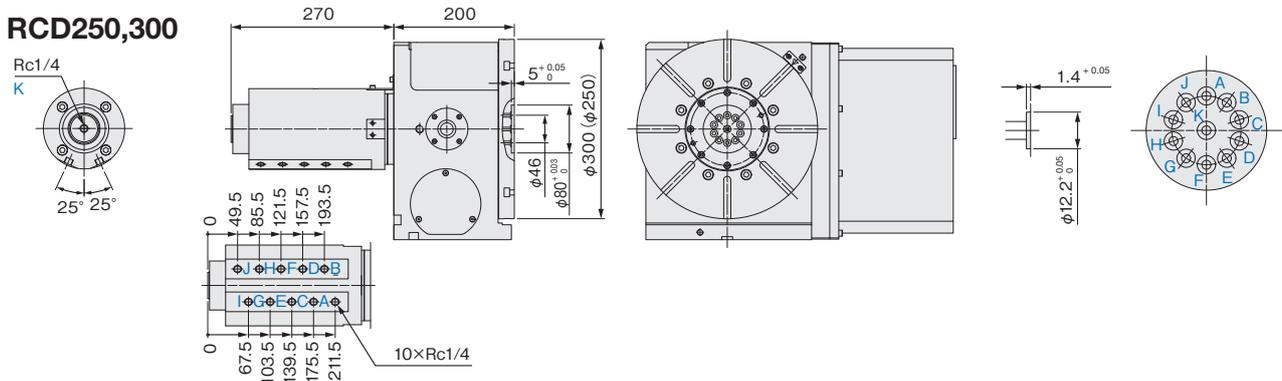


外付型

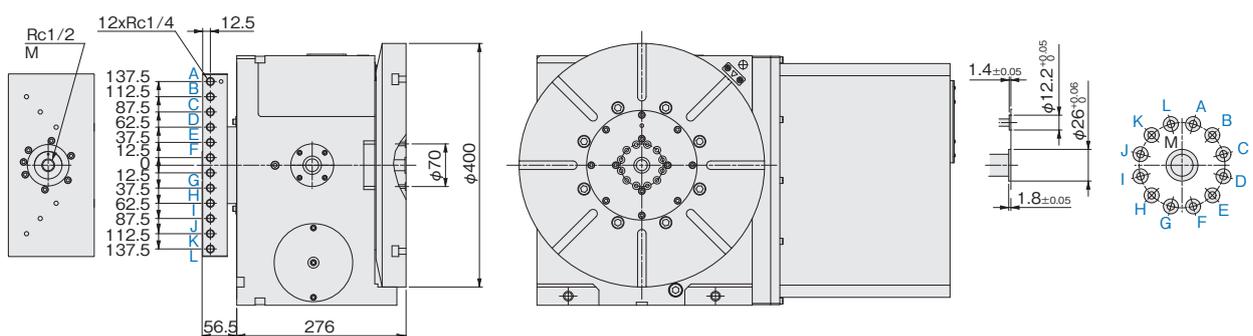
RCD170,200



RCD250,300

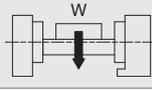
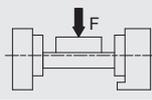
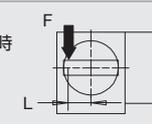


RCD400



周辺機器 サポートテーブル

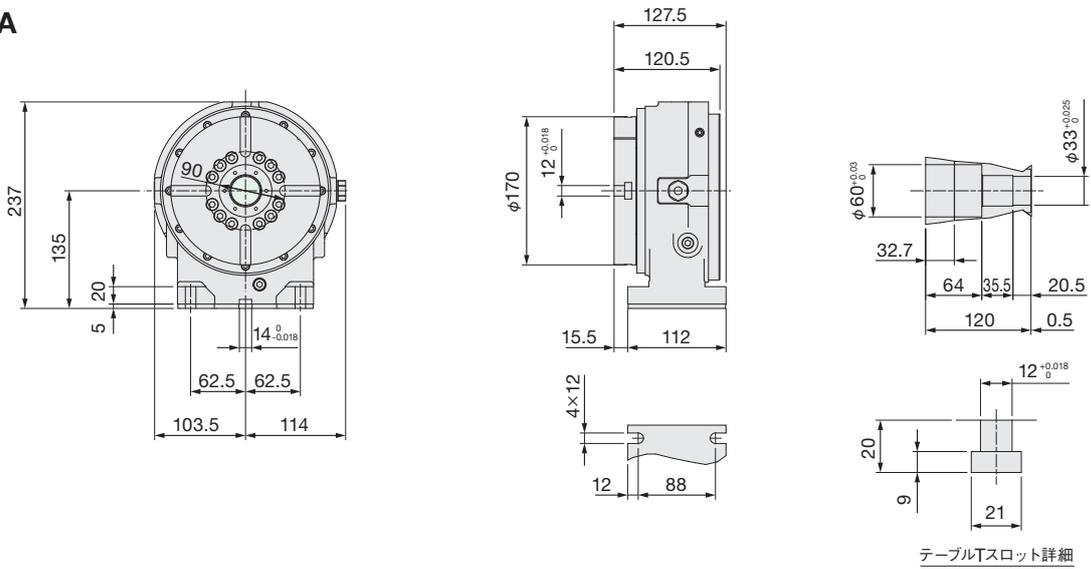
仕様

仕様		ST170A		ST250A		ST400A
適用円テーブル型式		RCD170	RCD200	RCD250	RCD300	RCD400
テーブル外径	mm	Φ 170		Φ 250		Φ 400
テーブル基準穴径	mm	Φ 60 ^{+0.03} ₀		Φ 110 ^{+0.035} ₀		Φ 150 ^{+0.04} ₀
センタハイト	mm	135		185		230
テーブルT溝幅	mm	12 ^{+0.018} ₀		12 ^{+0.018} ₀		14 ^{+0.018} ₀
ガイドブロック (キー) 幅	mm	14 ⁰ _{-0.011}		18 ⁰ _{-0.011}		18 ⁰ _{-0.011}
クランプ方式	油圧	3.5Mpa				
クランプトルク	N·m	310		1100		1850
出力回転部イナーシャ	× 10 ⁻² kg·m ²	2.10		20.00		160.04
テーブル最高回転数	min ⁻¹	70		60		60
製品質量	kg	24		54		144
許容積載質量 ^{*1}	 kg	140		510		590
許容負荷 ^{*1}	 N	18900		46300		52600
	 F × L クランプ時 N·m	620		2400		3700
ロータリジョイント外付型 (ポート数)		6+1		10+1		12+1
ロータリジョイント内蔵型 (ポート数)		4		6		10

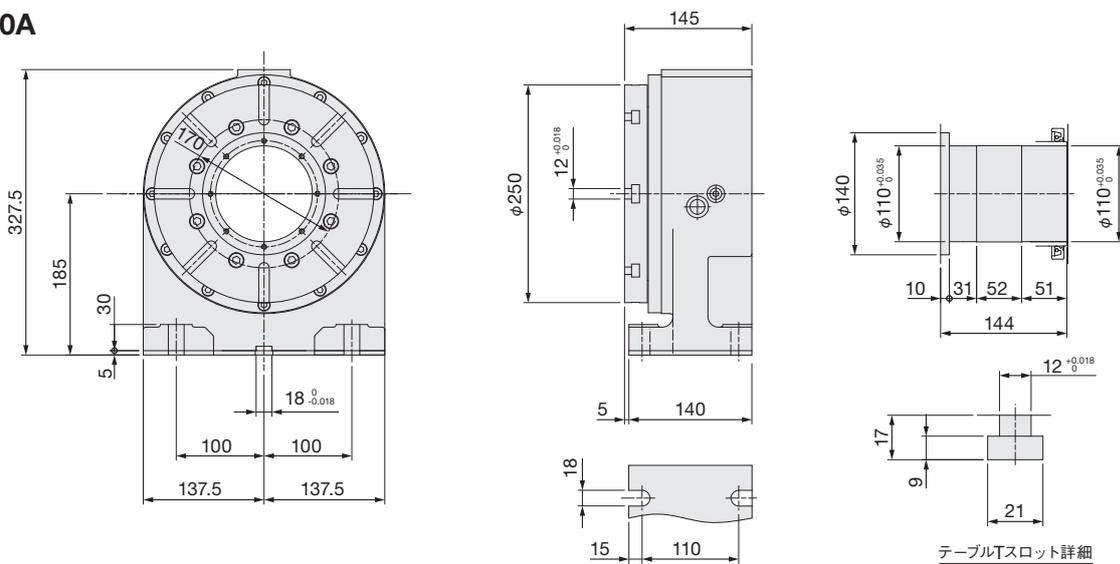
*1 許容積載質量および許容負荷は、適用テーブルとセットでの使用時におけるクランプトルクとなります。

周辺機器 サポートテーブル寸法図

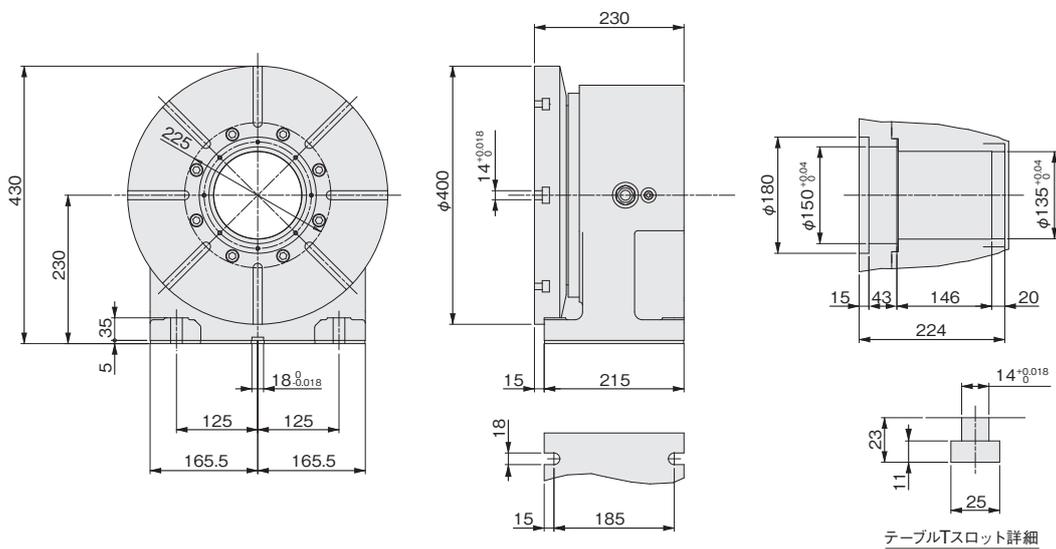
ST170A



ST250A



ST400A



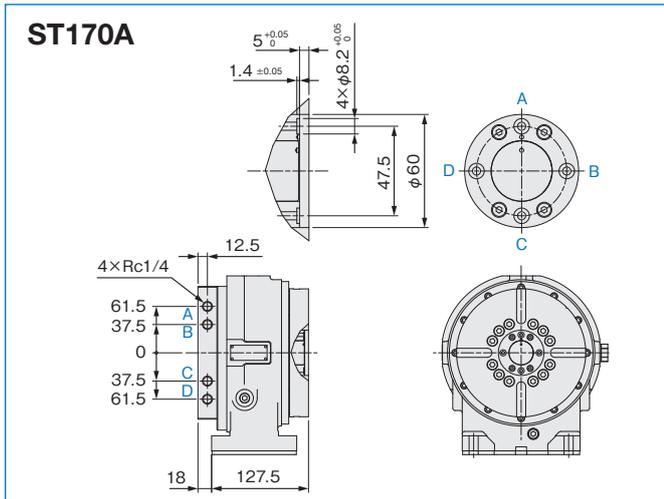
サポートテーブルオプション ロータリジョイント

仕様

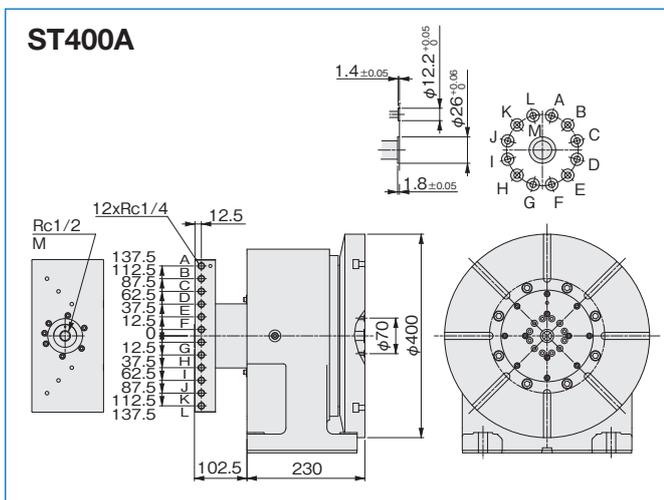
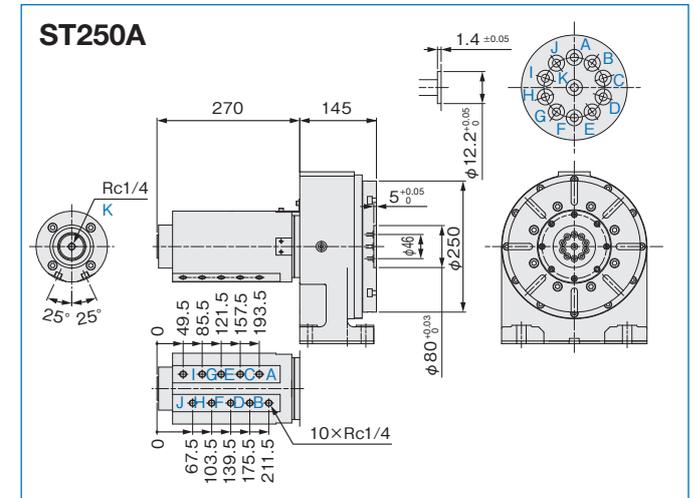
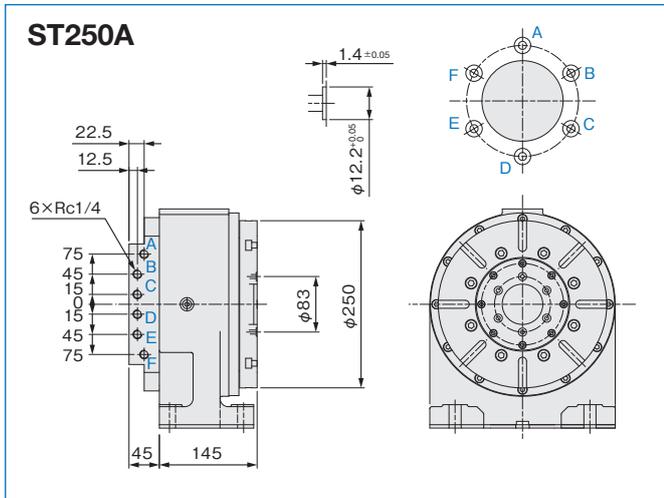
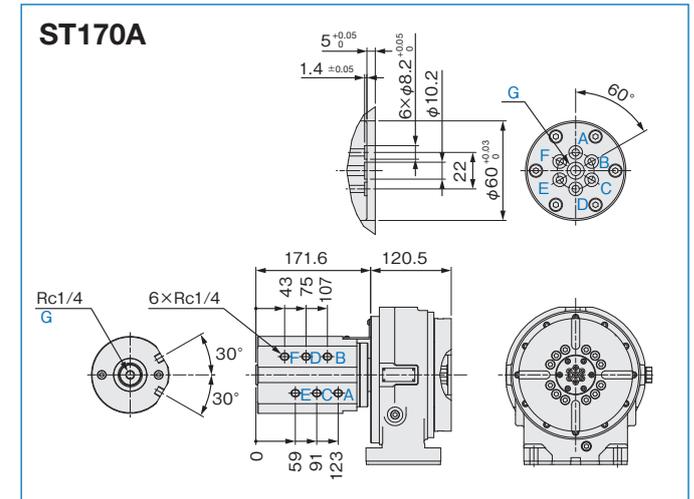
機種	サイズ	最大ポート数		使用可能最大圧力 使用可能流体
		内蔵型	外付型	
ST	170A	4	6 + 1 ^{※1}	エア0.7MPa 油圧6MPa
	250A	6	10 + 1 ^{※1}	
	400A	—	12 + 1 ^{※1}	

- ※1 + 1ポートはセンタ穴を利用したポートです。
- ※2 エアを供給する場合、必ずラインフィルタを取り付けてください。
- ※3 長期間の使用においては油圧ポートの作動油が隣接する空圧ポートへ若干漏れることが考えられます。
できる限り隣接するポートはドレン用に空ポートとしてください。

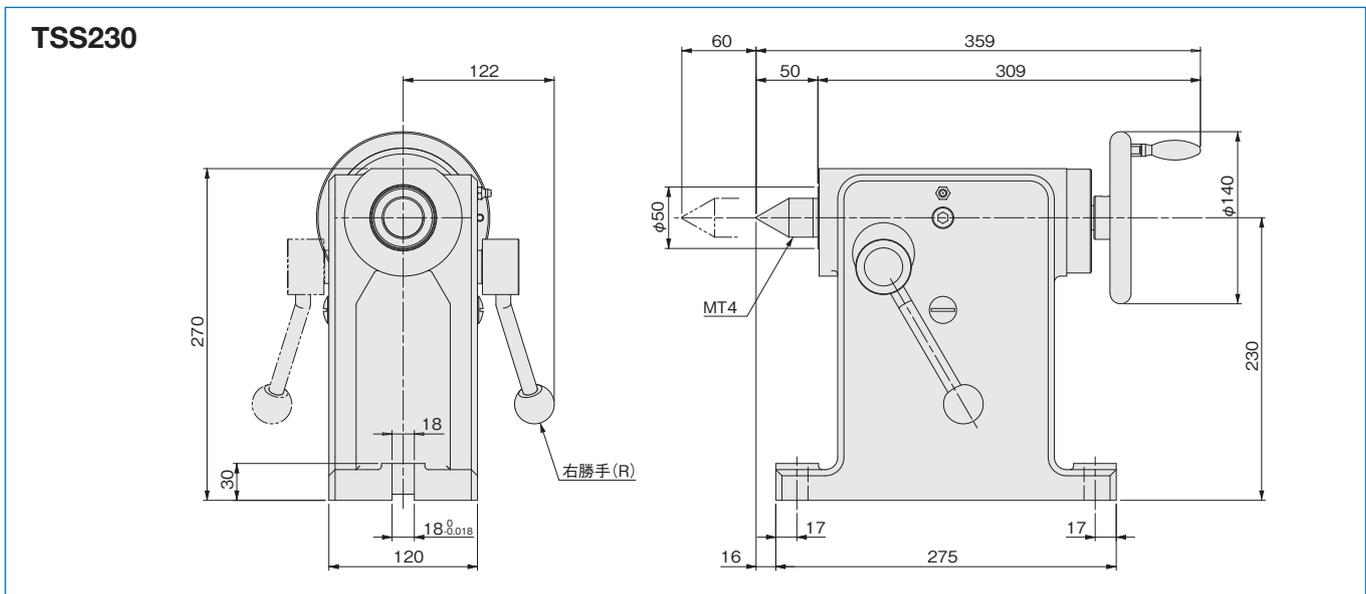
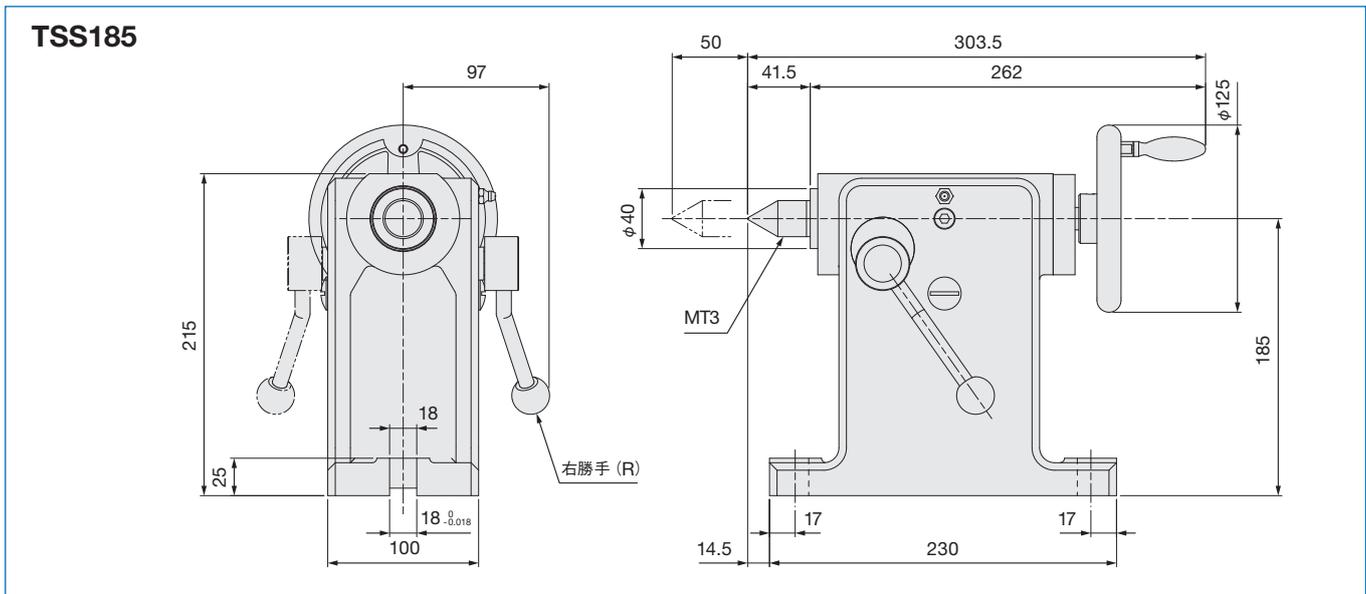
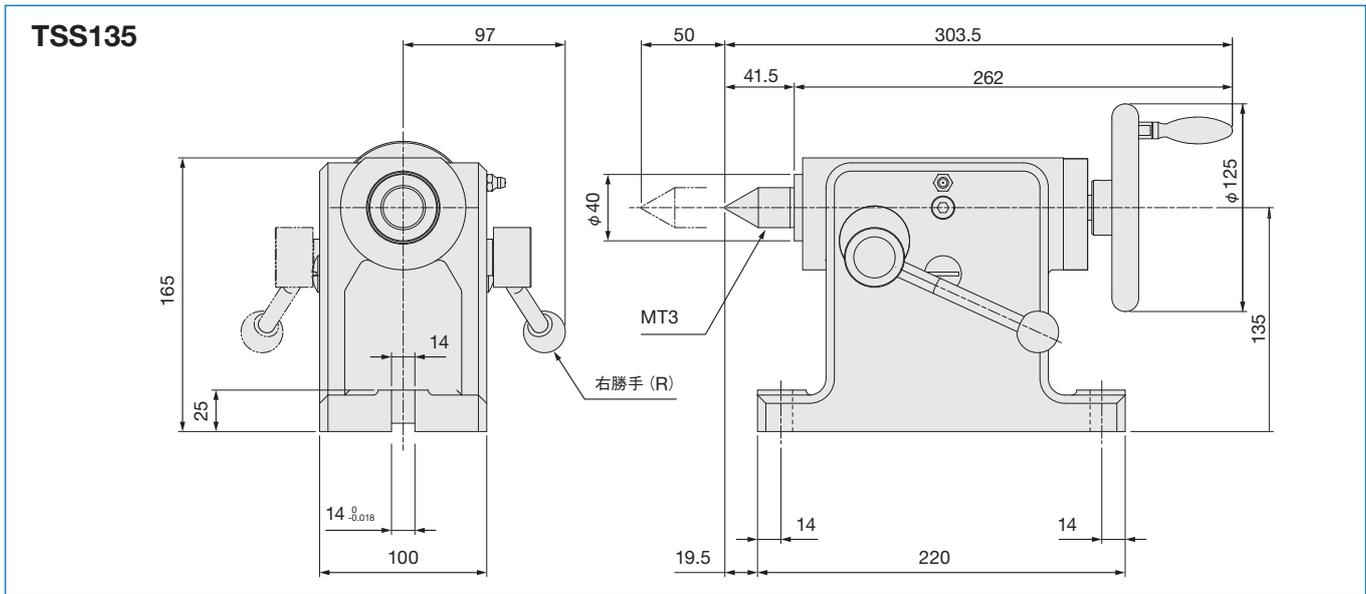
内蔵型



外付型



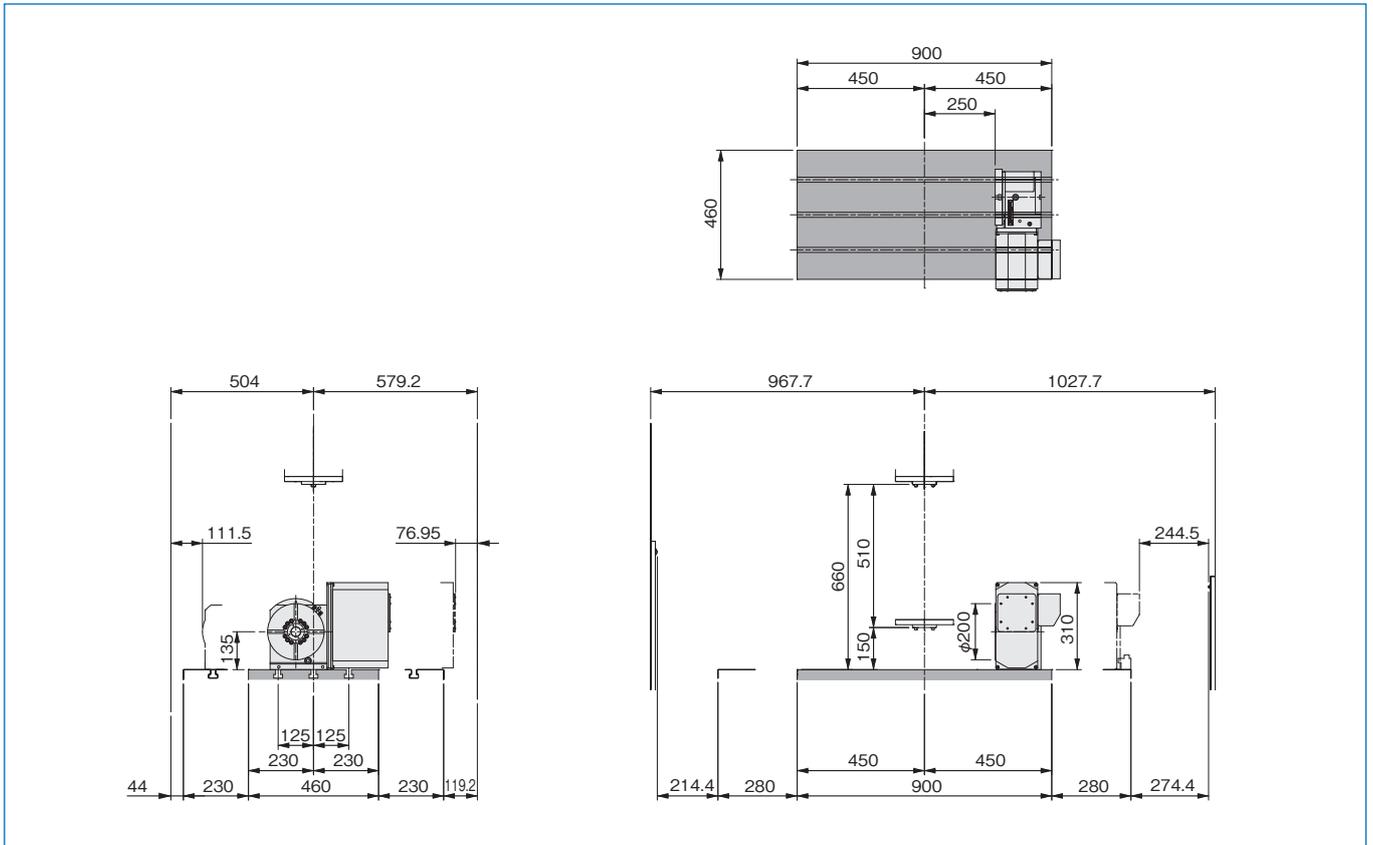
周辺機器 テールストック寸法図



加工機搭載図

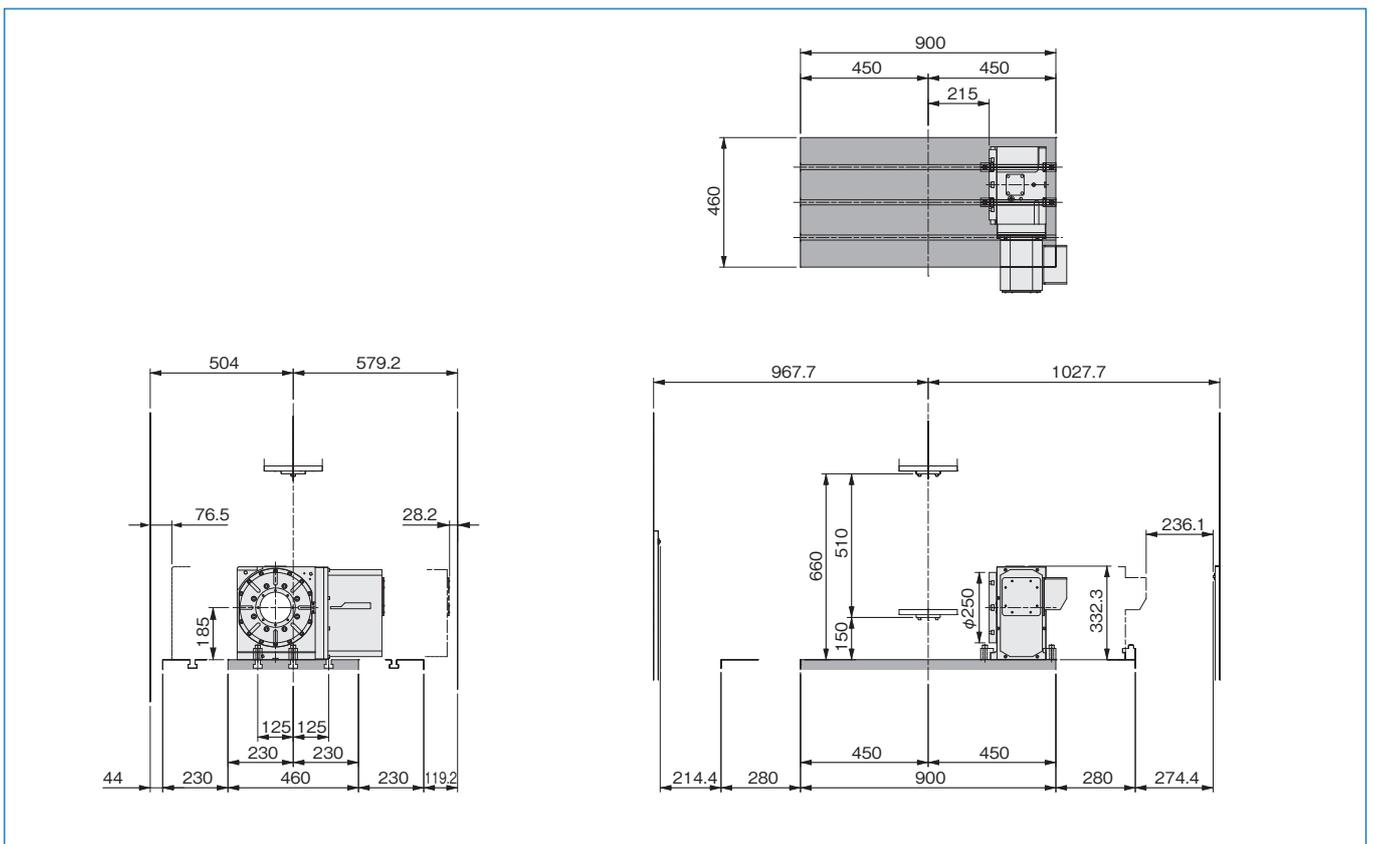
VCN-460 【RCD200】

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



VCN-460 【RCD250 RCD300】

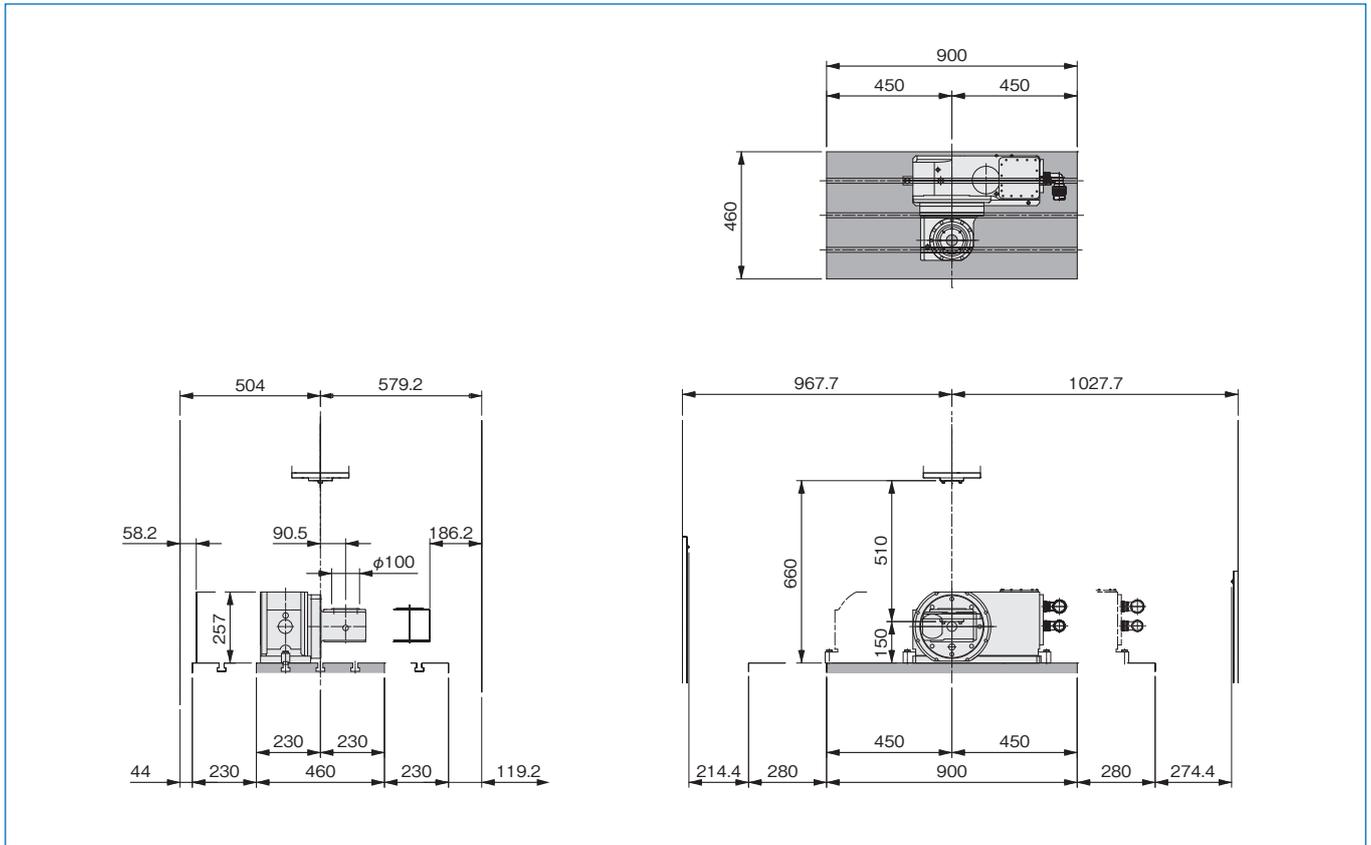
サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は側面仕様



加工機搭載図

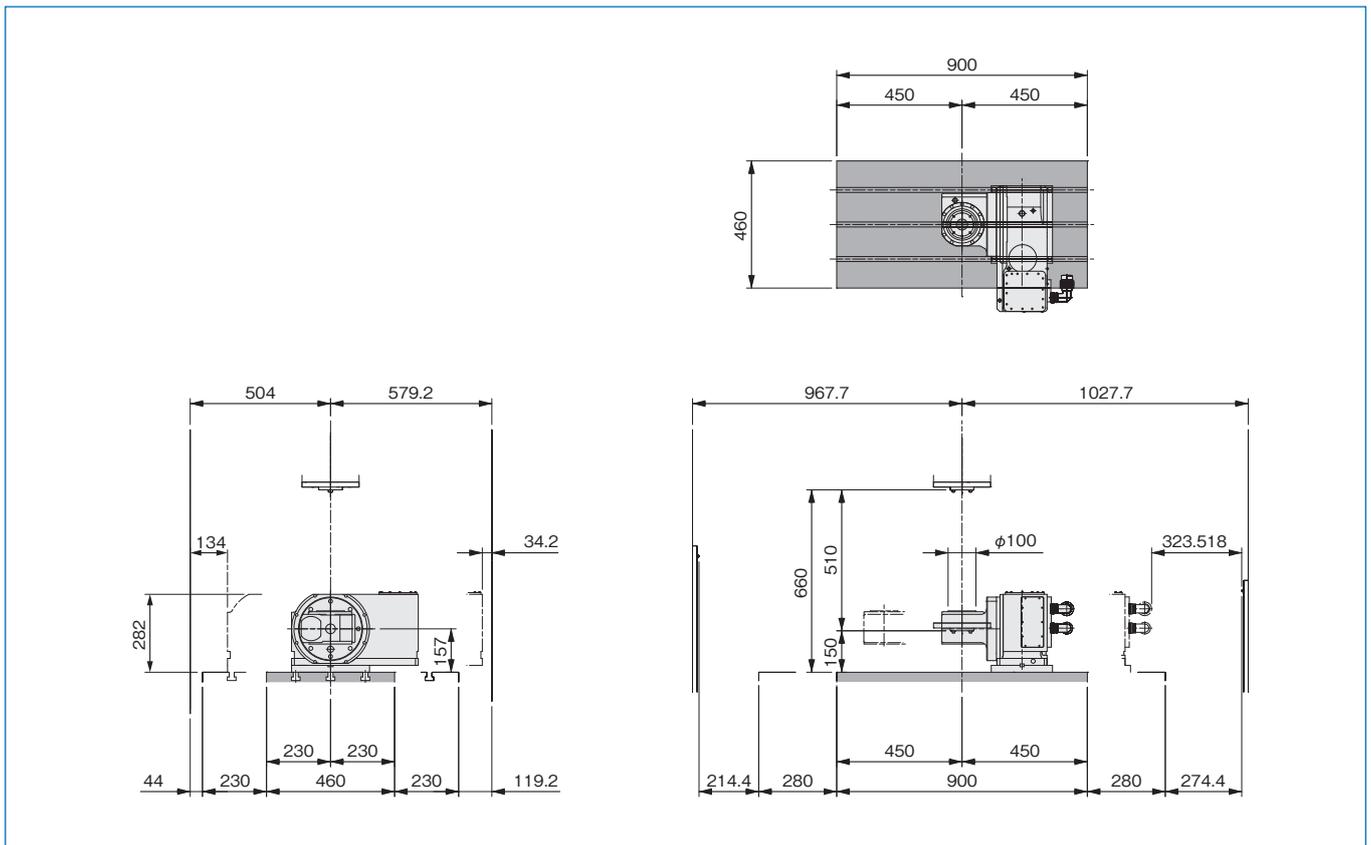
VCN-460【RT100(BC軸)】

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



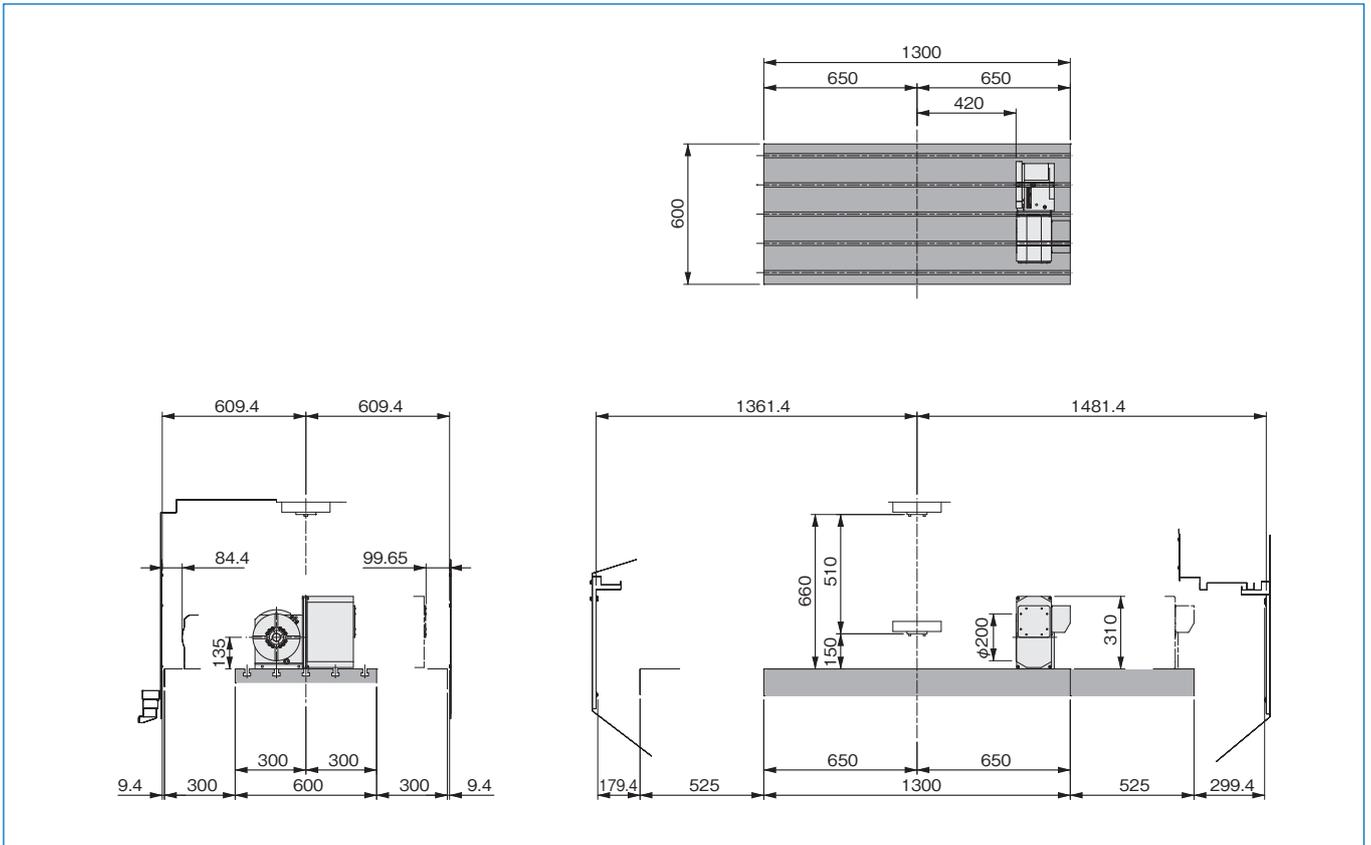
VCN-460【RT100(AC軸)】

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



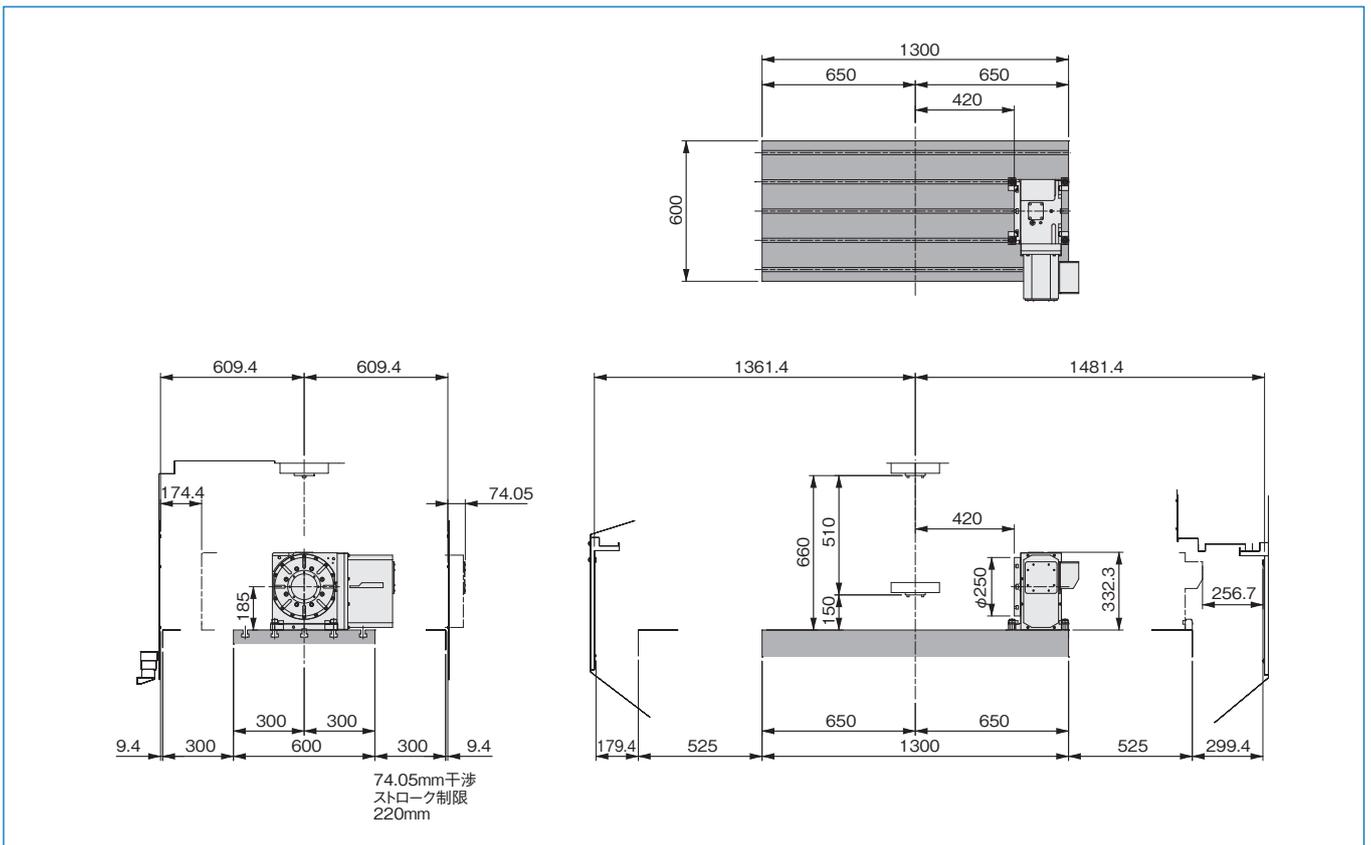
VCN-600 [RCD200]

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は側面仕様



VCN-VCN-600 [RCD250 RCD300]

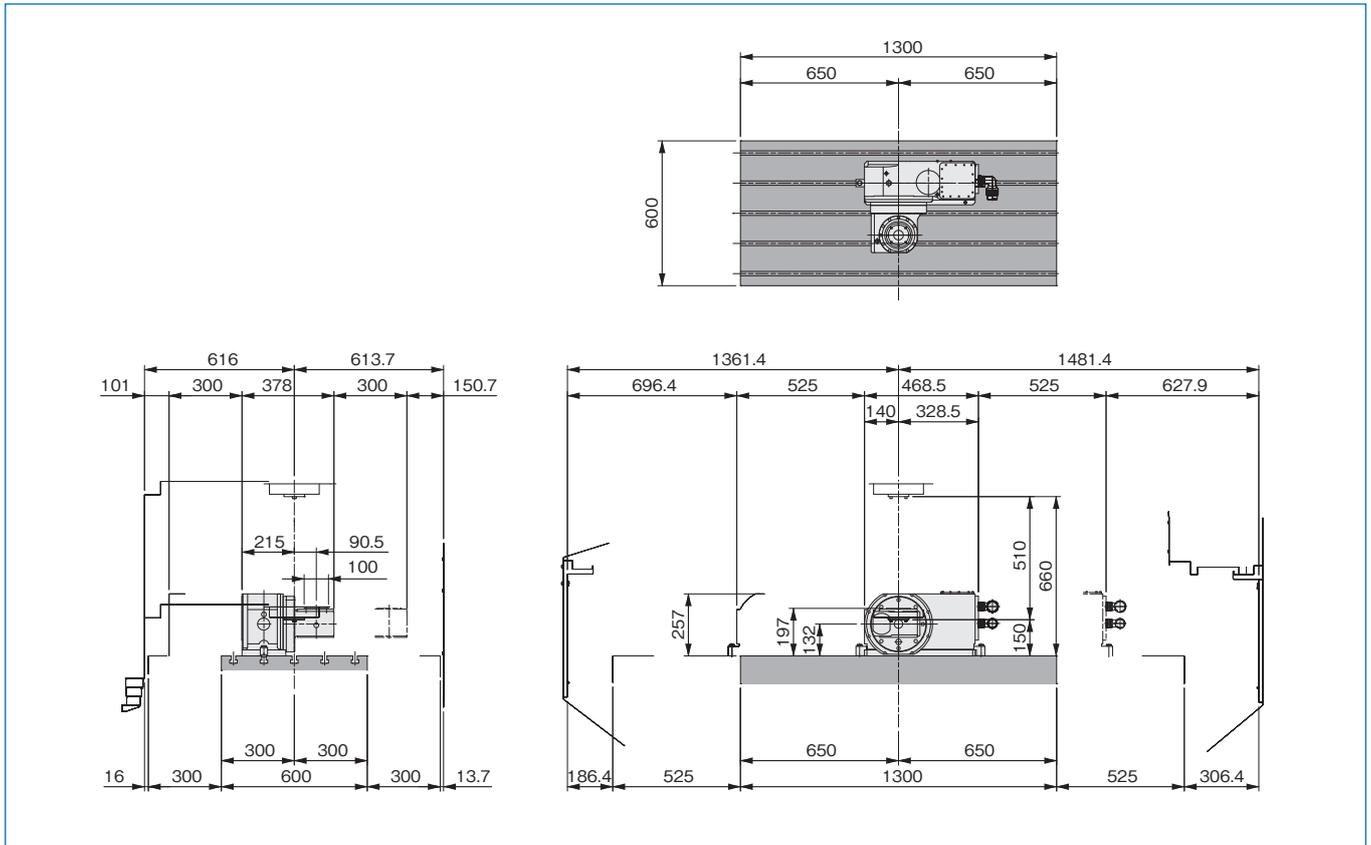
サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



加工機搭載図

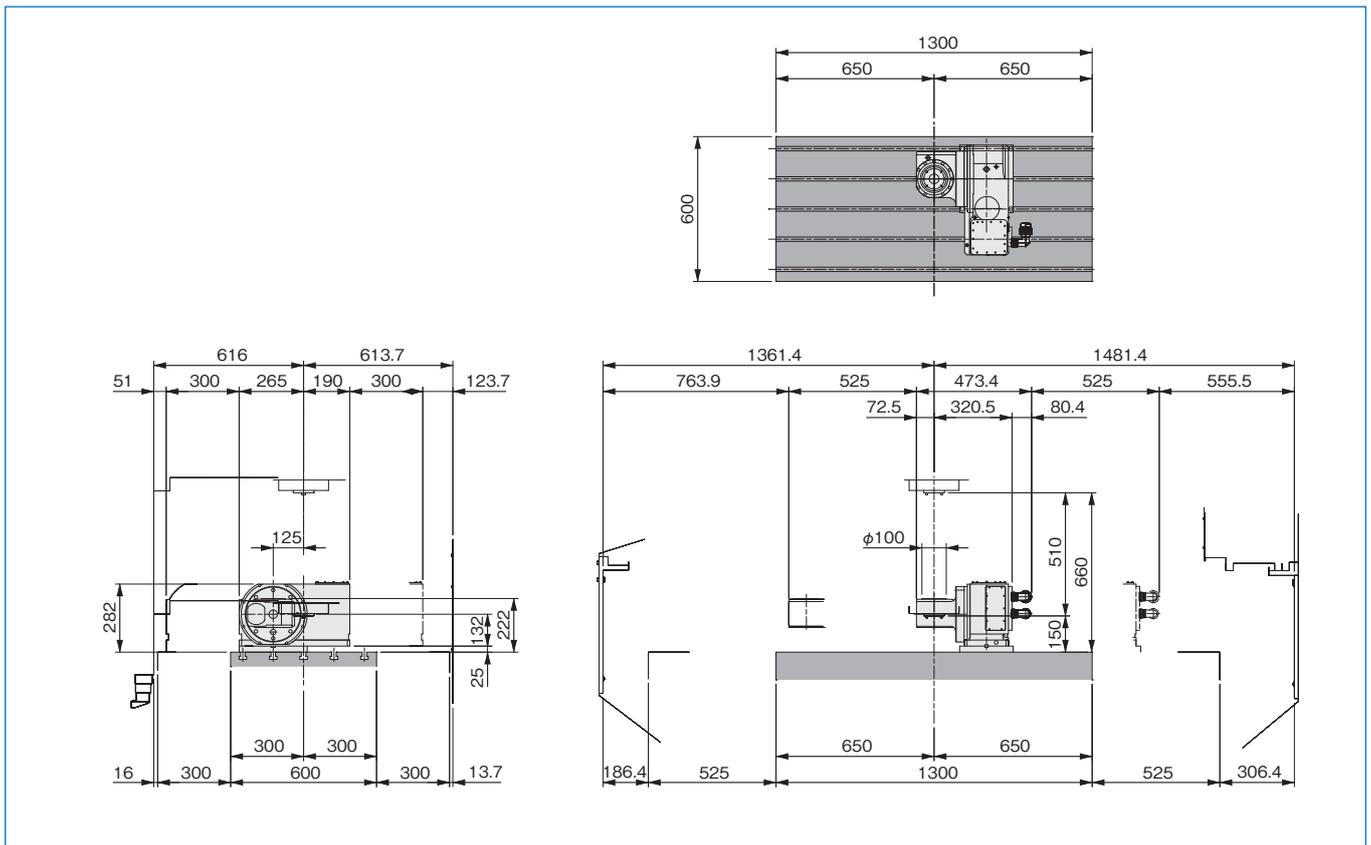
VCN-600【RT100 (BC軸)】

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



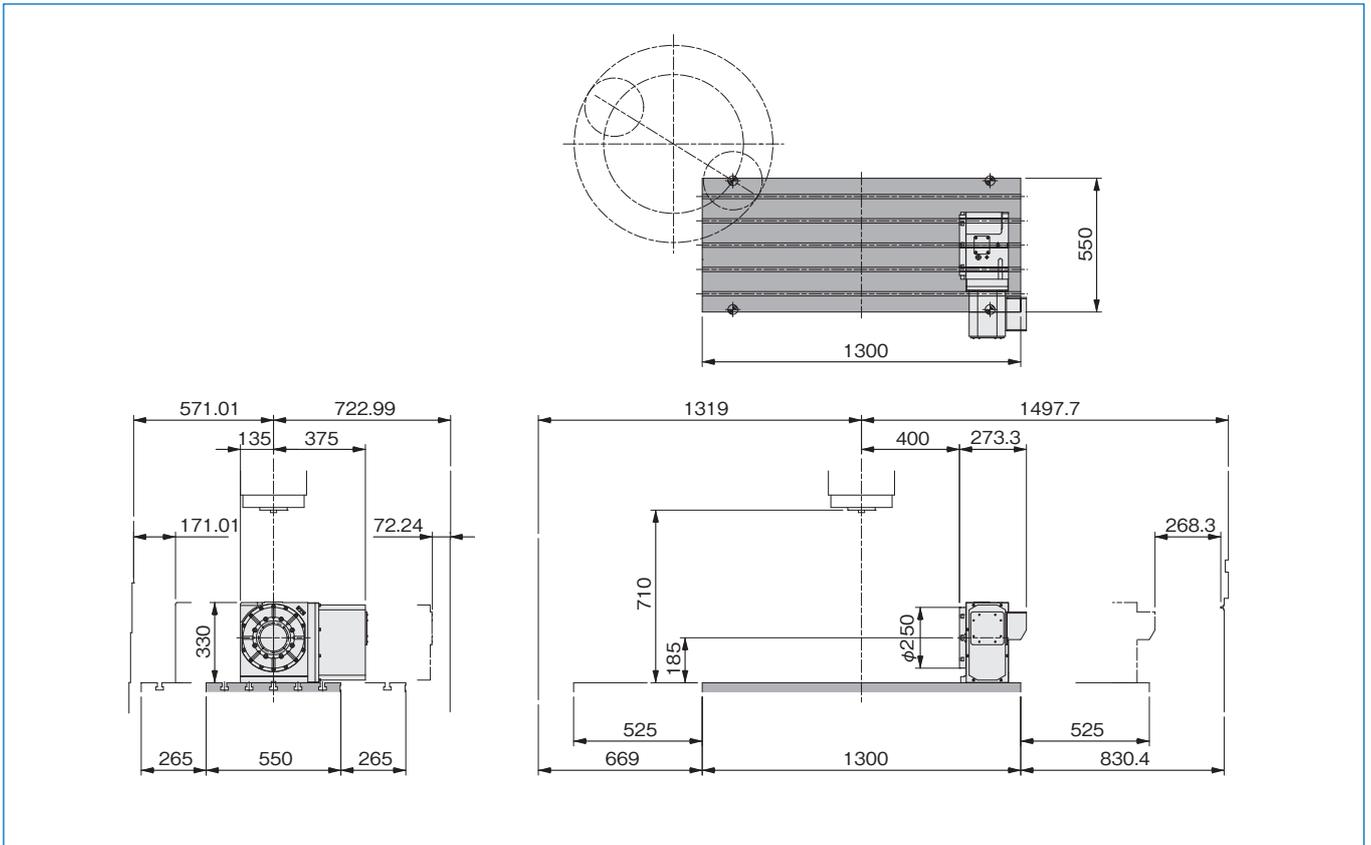
VCN-600【RT100 (AC軸)】

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



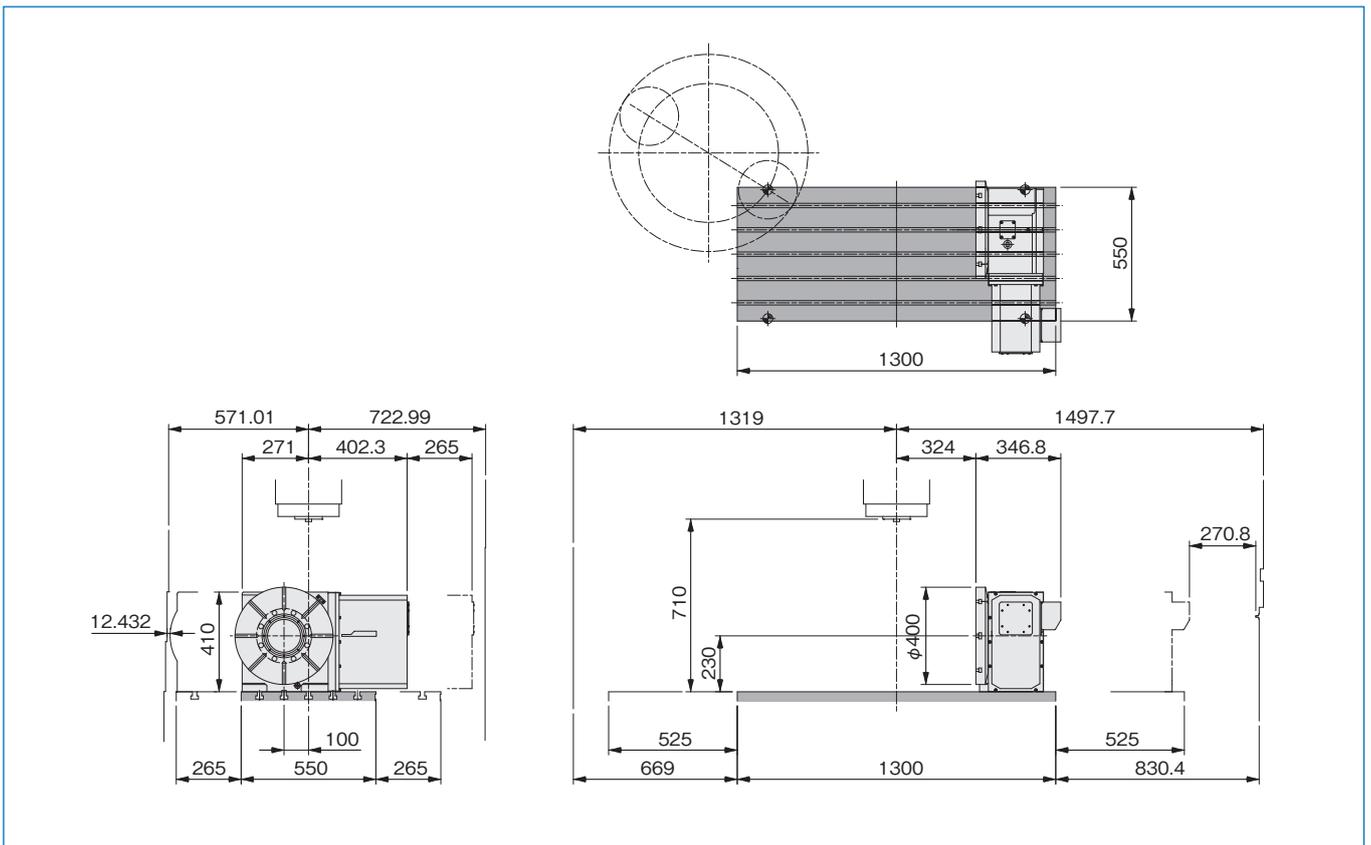
VCN-535C [RCD250 300]

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は側面仕様



VCN-535C [RCD400]

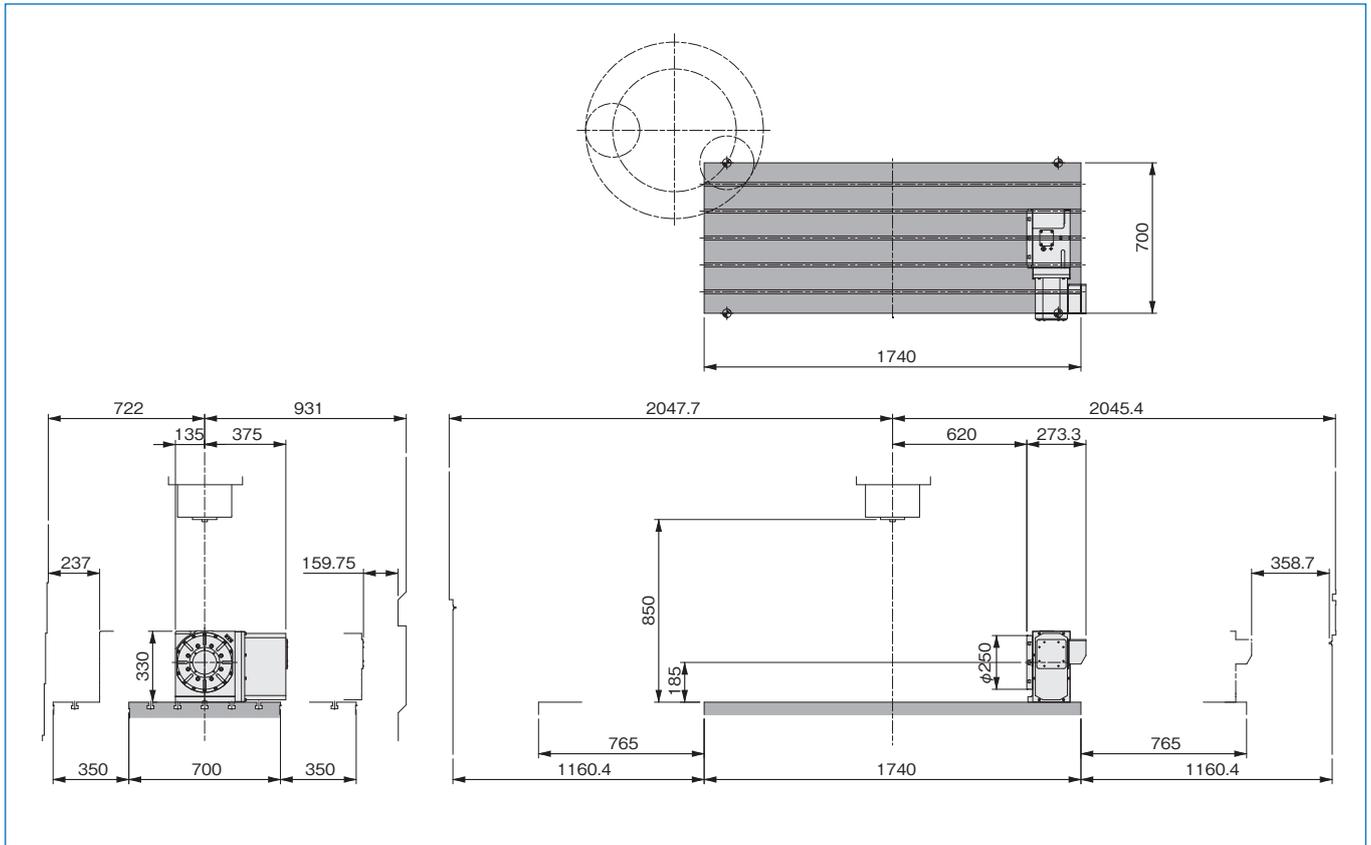
サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



加工機搭載図

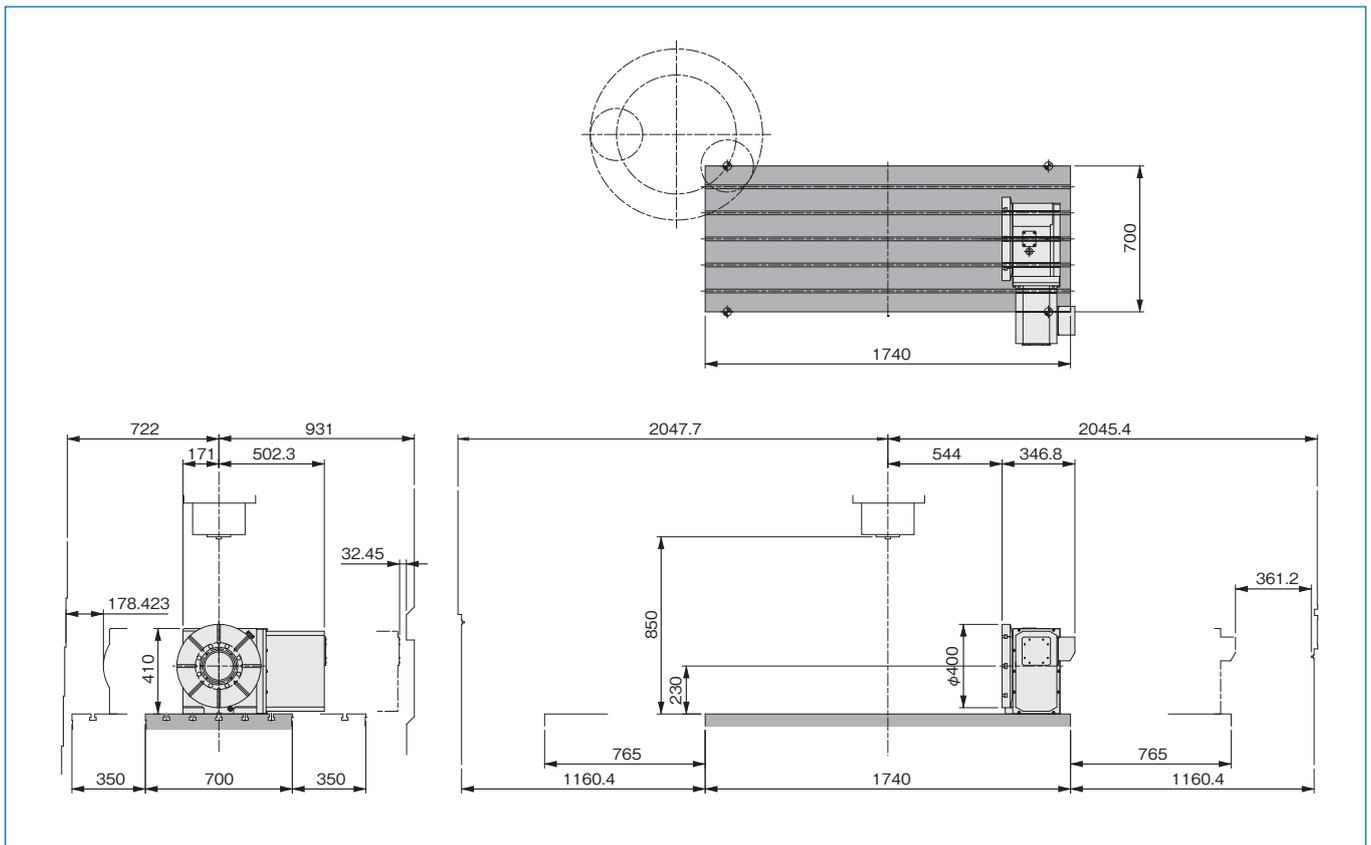
VCN-700D [RCD250 300]

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様



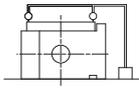
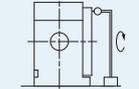
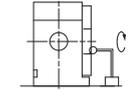
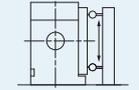
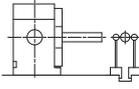
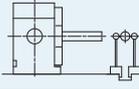
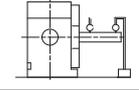
VCN-700D [RCD400]

サーボモータ取付位置はR仕様、コネクタ位置は背面仕様

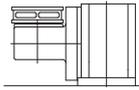
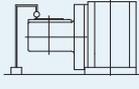
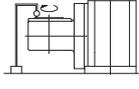
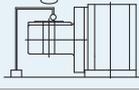
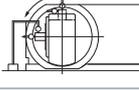
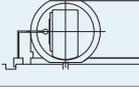


精度規格

1 軸シリーズ

NO.	測定項目	測定方法	RCD170	RCD200	RCD250	RCD300	RCD400
1	テーブル上面と ヨコ置き用取付基準面との 平行度		0.015mm	0.015mm	0.02mm	0.02mm	0.02mm
2	テーブル上面の振れ		0.01mm	0.01mm	0.01mm	0.01mm	0.01mm
3	テーブル基準穴の振れ		0.01mm	0.01mm	0.01mm	0.01mm	0.01mm
4	テーブル上面と タテ置き用取付基準面との 直角度		0.02mm (前倒れ不可)	0.02mm (前倒れ不可)	0.02mm (前倒れ不可)	0.02mm (前倒れ不可)	0.02mm (前倒れ不可)
5	回転軸と タテ置き用取付基準面の ガイドブロックとの平行度		0.02mm/150mm	0.02mm/150mm	0.02mm/150mm	0.02mm/150mm	0.02mm/150mm
6	回転軸と タテ置き用取付基準面の ガイドブロックとのかたより		0.02mm	0.02mm	0.02mm	0.02mm	0.02mm
7	回転中心と タテ置き用基準面との平行度		0.02mm/150mm	0.02mm/150mm	0.02mm/150mm	0.02mm/150mm	0.02mm/150mm
8	割出精度		± 15arc.sec	± 15arc.sec	± 10arc.sec	± 10arc.sec	± 10arc.sec
9	再現精度		8arc.sec	8arc.sec	4arc.sec	4arc.sec	4arc.sec

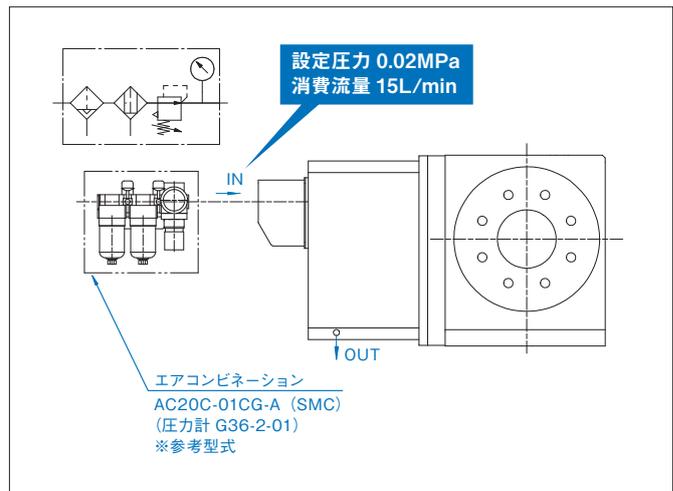
2 軸シリーズ

NO.	測定項目	測定方法	RT100
1	テーブル上面の真直度		0.01mm 全長について
2	テーブル上面と ベース下面の平行度		0.01mm
3	テーブル上面の振れ		0.01mm
4	テーブル基準穴の振れ		0.01mm
5	傾斜軸中心線と ベース下面との平行度		0.02mm 全長について
6	テーブル上面とガイド ブロックとの平行度		0.02mm
7	割出精度	回転軸	± 15arc.sec
		傾斜軸	± 10arc.sec
8	再現精度	回転軸	8arc.sec
		傾斜軸	4arc.sec

注意事項

エアの供給について

弊社CNC円テーブルは使用環境によるモータケース内への影響（結露、切削液の混入によるサビの発生、電装品の損傷）を防ぐため、エアパージを標準装備しております。エアパージ用エアの供給方法は右図のように行い、必ずクリーンエアをご用意ください。（排気口は決して塞がないでください。）



潤滑

高性能の潤滑油を使用しています。科学的、熱的に安定した潤滑油ですが、より長期間の製品寿命を確保する為、稼動3,000時間毎を目安にオイル交換を行ってください。ただし、運転時間が短い場合でも1年に一度は新しいオイルに交換してください。潤滑油の状態はオイルレベルから確認できます。本体は停止した状態で確認を行ってください。オイルの量、色を確認し、減少や、変色などが認められる場合には、運転時間によらず新しいオイルに交換してください。尚、運転中オイルに細かな気泡が入る場合がありますが品質上問題はありません。

※オイル交換の際は、下記の指定潤滑油を使用してください。これ以外の潤滑油を使用した場合、寿命の低下、部品の劣化などの可能性があります。

指定潤滑油: Mobil SHC629(VG150)

研磨機での使用について

研磨機での使用は弊社テーブル外周シール部が損傷する可能性がありますので、保証対象外となります。

最高回転数

仕様表に記載されているテーブル最高回転数は割出使用時の最高回転数です。連続回転で使用される場合は発熱による精度劣化、サーボモータの過負荷アラームとなりますので、弊社までご相談ください。

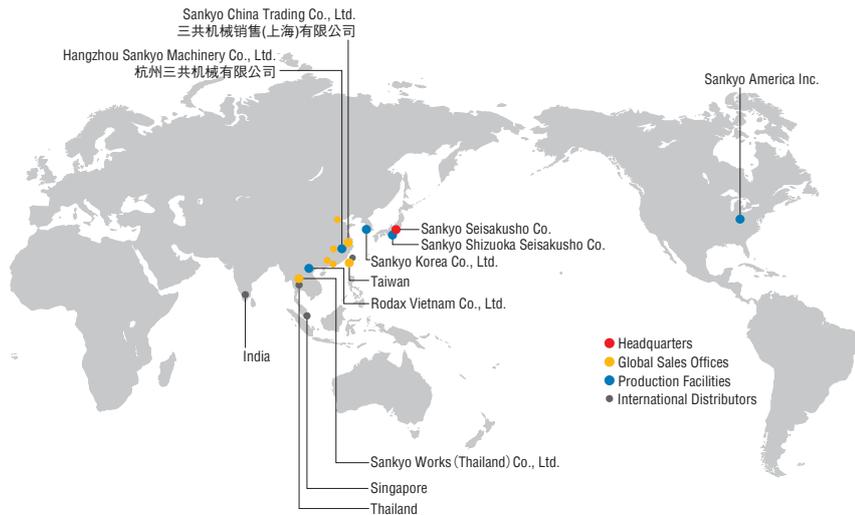
全般

- ローラドライブCNC 製品が日本国外で使用される場合は外国為替及び外国貿易法による規制対象になる場合があります。
- 本カタログに記載されている仕様、寸法、その他製品に関する内容は予告なく変更される場合があります。
- 本カタログの内容は2023年5月現在のものです。
- 本カタログに記載されている機構の一部、商標、画像、図面等の特許権、著作権は全て(株)三共製作所に属します。
本カタログのいかなる内容も(株)三共製作所の許可無く複製、転用、配布する事を禁じます。

MEMO

A series of horizontal dashed lines for writing.

グローバルネットワーク



Group Companies

Sankyo America Inc.
10655 State Route 47 Sidney, Ohio, 45365 U.S.A.
Phone: +1-(0)937-498-4901 Fax: +1-(0)937-498-9403
Email: sales@sankyoautomation.com

Sankyo Korea Co., Ltd.
1449-48 Saebu-ro, Gwonseon-gu, Suwon-si, Gyeonggi-do, 16643 Korea
Phone: +82-(0)31-895-5991 Fax: +82-(0)31-895-6607
Email: kr-sales@rollerdrive.com

Sankyo China Trading Co., Ltd.
[Shanghai Sales Office]
Room101, Unit 2, No.159 Tianzhou Road, Xuhui District,
Shanghai 200233 China
Phone: +86-(0)21-5445-2813 Fax: +86-(0)21-5445-2340
Email: sales@sankyochina-trading.com

[Shenzhen Sales Office]
Unit 19j, Tower B, Neo Building, No.6009 Shennan Avenue,
Futian District, Shenzhen China
Phone: +86-(0)755-8230-0270 Fax: +86-(0)755-8236-4605

[Tianjin Sales Office]
Room 1905, Pengzhanfeiwo Building A, Crossing Yale Road Yaolin Road,
Xiqing District, Tianjin 300380 China
Phone: +86-(0)22-2312-1005 Fax: +86-(0)22-2312-1007

[Guangzhou Sales Office]
Room 913, Xing Pu Building, No.12 Guan Hong Road,
Guangzhou Economic Development Zone, Huang Pu,
Guang Zhou 510670 China
Phone: +86-(0)20-8985-1846 Fax: +86-(0)20-8225-7346

[Wuhan Sales Office]
Room 2301, Taihe Square, No.134 Wusheng Road, Wuhan,
Hubei Province China
Phone: +86-(0)27-8568-5818 Fax: +86-(0)27-8568-2818

Hangzhou Sankyo Machinery Co., Ltd.
No.2518 Jiang Dong 2 Road, Hangzhou Jiang Dong Industrial Park,
Xiaoshan Zone, Hangzhou, Zhejiang, China
Phone: +86-(0)571-8283-3311 Fax: +86-(0)571-8283-1133

Rodax Vietnam Co., Ltd.
Plot No. M1, Thang Long Industrial Park li
Di Su, My Hao, Hung Yen, Viet Nam
Phone: +84-(0)221-3-589701 Fax: +84-(0)221-3-589708

Sankyo Works (Thailand) Co., Ltd.
9/31 Moo 5, Phaholyotin Road, Klongnueng,
Klong Luang, Patumthani 12120 Thailand
Phone: +66-(0)2-516-5355 Fax: +66-(0)2-068-0931
Email: sales@sankyo-works.co.th

お問い合わせ相談窓口

月曜～金曜8:30～12:00, 13:00～17:30(祝祭日、当社休業日を除く) *FAX、電子メールは24時間受け付けております。

■本社 東京都北区田端新町3-37-3 〒114-8538
Phone: 03-3800-3305
Fax: 03-3800-3378
Email: sales@sankyo-seisakusho.co.jp
URL: <https://www.sankyo-seisakusho.co.jp>

■Headquarters 3-37-3 Tabatashinmachi, Kita-ku, Tokyo, Japan 114-8538
(International Sales Division) Phone: +81-(0)3-3800-3305
Fax: +81-(0)3-3800-3380
Email: overseas@sankyo-seisakusho.co.jp
URL: <https://www.sankyo-seisakusho.co.jp>

■東京営業所 東京都北区田端新町3-37-3 〒114-8538
Phone: 03-3800-3330
Fax: 03-3893-7065
Email: tky-sales@sankyo-seisakusho.co.jp

■宮城出張所 宮城県栗原市志波姫南郷蓬田西2-1 〒989-5611
Phone: 0228-23-5122
Fax: 0228-23-5123
Email: myg-sales@sankyo-seisakusho.co.jp

■名古屋営業所 愛知県名古屋市昭和区福江1-3-3 〒466-0059
Phone: 052-857-0577
Fax: 052-883-5188
Email: ngy-sales@sankyo-seisakusho.co.jp

■静岡出張所 静岡県菊川市本所2290 〒439-0018
Phone: 0537-36-5715
Fax: 0537-36-2381
Email: szk-sales@sankyo-seisakusho.co.jp

■大阪営業所 大阪府東大阪市長田東1-1-10 〒577-0012
Phone: 06-6618-7000
Fax: 06-6618-7001
Email: osk-sales@sankyo-seisakusho.co.jp

■台湾支店 日商三共股份有限公司 台湾分公司
臺灣42876臺中市大雅區三和里建興路152巷21號
Phone: +886-(0)4-2359-4048
Fax: +886-(0)4-2359-4720
Email: tw-sales@rollerdrive.com



株式会社
三共製作所

<https://www.sankyo-seisakusho.co.jp>

※本製品の仕様は予告なく変更する場合がありますので、ご注文の際は弊社営業までご連絡ください。
本カタログに記載されている機構の一部、商標、画像、図面等の特許権、著作権は全て(株)三共製作所に属します。
RollerDriveは日本国内における(株)三共製作所の登録商標です。

販売店