3 ライナーユニット CS シリーズ

〈特長〉

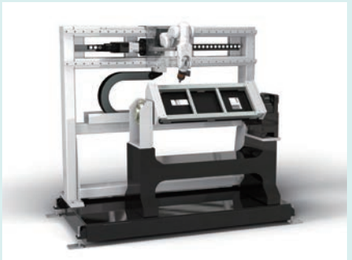
- ▶ ロングストローク対応及び同軸上複数台設置が可能
- ▶ 高速走行が可能な上に整定性が良く、サイクルタイム短縮が可能
- ▶ 高いメンテナンス性

【製品ラインナップ】

CS10/CS16/CS22/CS30/CS40　計 5 種類を用意

アプリケーション紹介

4 バリ取りシステム



〈特長〉

- ▶ ロボット走行軸とポジショナの構成により、設備の自動化、コンパクト化が可能
- ▶ ロボット走行軸に高速走行可能なライナーユニットを使用することで、複数台のロボットより高生産性を実現し、ロボットの台数を削減できる

お問い合わせ相談窓口 Contact us

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. 03-3800-3330
FAX. 03-3800-3380
MAIL. overseas@sankyo-seisakusho.co.jp
URL. http://www.sankyo-seisakusho.co.jp

■Global Office　3-37-3 Tabatashinmachi, Kita-ku, Tokyo, Japan 114-8538
PHONE. +81-(0)3-3800-3330
FAX. +81-(0)3-3800-3380
MAIL. overseas@sankyo-seisakusho.co.jp
URL. http://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
MAIL. tky-sales@sankyo-seisakusho.co.jp

■名古屋営業所　名古屋市中区栄4-14-2 〒460-0008
（久屋パークビル9F）
PHONE. 052-265-0577
FAX. 052-265-0578
MAIL. ngy-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
MAIL. osk-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
MAIL. myg-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
MAIL. szk-sales@sankyo-seisakusho.co.jp

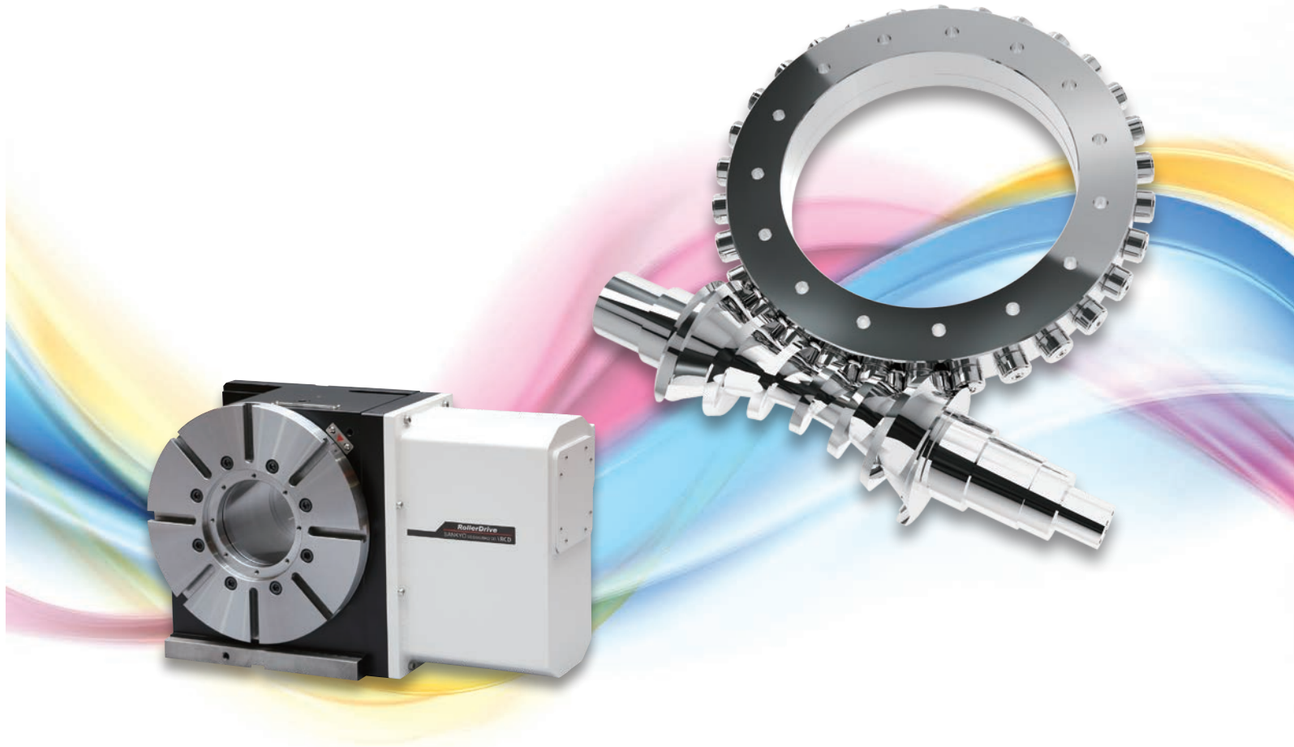
■京都出張所　京都府向日市寺戸町七ノ坪141 〒617-0002
（LIV504）
PHONE. 075-925-0500
FAX. 075-925-0501
MAIL. kyt-sales@sankyo-seisakusho.co.jp

■台湾支店　日商三共股份有限公司　台灣分公司
臺灣40768臺中市西屯區協和里工業區四十路25號
PHONE. +886-(0)4-2359-4048
FAX. +886-(0)4-2359-4720
MAIL. tw-sales@rollerdrive.com

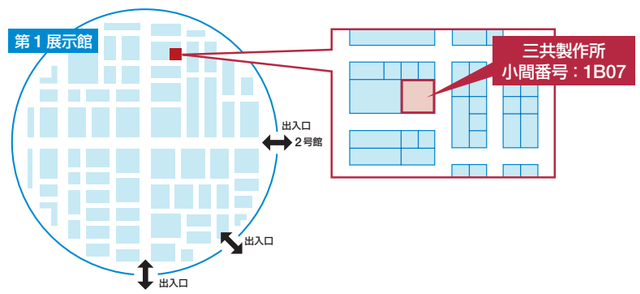
MECT 2019
メカトロテック ジャパン 2019
MECHATRONICS TECHNOLOGY JAPAN

SANKYO SEISAKUSHO CO.

株式会社三共製作所 出展機ガイド



- ▶ 会期／2019 年 10 月 23 日［水］～26 日［土］
- ▶ 開催時間／10：00 ～ 17：00
  25 日（金）はナイター開催 18:00 まで
  最終日は 26 日（土）16:00 まで
- ▶ ブース位置／ポートメッセなごや　第 1 展示館　小間番号：1B07



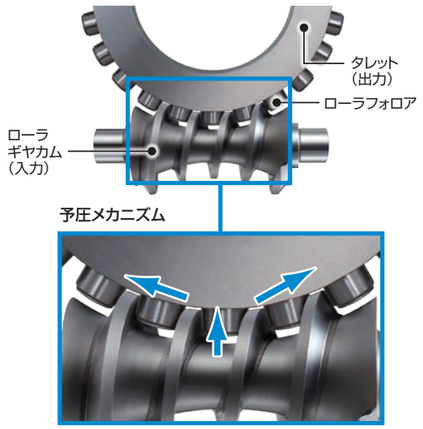
回転系加工の未来を切り拓く

RollerDrive QUALITY™ Since 1938

ゼロバックラッシポジショナ

RollerDrive®

ゼロバックラッシの独自構造



位置決め時間を短縮

90° 位置決め時間比較

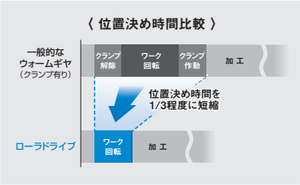
▶ **一般的なウォームギヤ式**

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。

〈 位置決め時間比較 〉



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

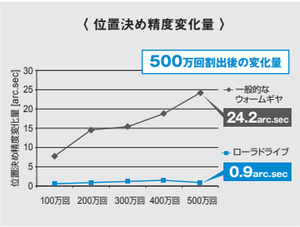
▶ **運転条件**

・テーブルサイズ：出力テーブル径 170mm
・負荷イナーシャ：0.5kg・㎡
・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**

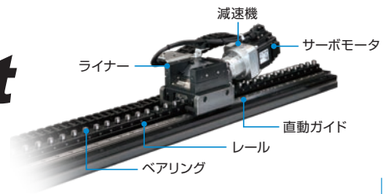
項　目	一般的なウォームギヤ	ローラドライブ
位置決め精度変化量	24.2arc.sec	0.9arc.sec
バックラッシ量（R60で測定）	18μm（15μm→ 33μm）	–

〈 位置決め精度変化量 〉



高速・ハイパワー直進駆動装置

LinerUnit



ロングストローク

ボールねじのたわみにより発生する縄跳び現象やその対策であるレールの中間支持などの問題を、駆動源と一体の走行ユニットが走行する構造にすることで解消し、レールを連結するだけで10m以上（理論上制限なし）のロングストロークが可能です。

高速性

毎分200m以上の高速走行が可能で、移動時間を大幅に短縮できます。

ハイパワー

モータ容量0.75kwで300kg重量物を4m搬送するのに、3.5秒で走行できます。

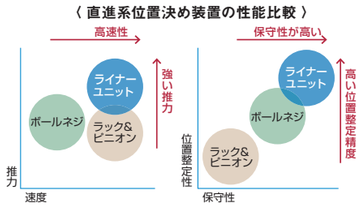
優れた耐久性能

転がり伝達により動力を伝えるため、摩耗が少なく初期精度を長期間維持できます。初期繰返精度±4㎛が、10000km走行後でも精度劣化がほとんどありません。（10000km走行後測定データ：繰返精度±5㎛）

最大で 50%の省スペース化

駆動源をレールと一直線上に配置するので他機構に比べ最大で約50%の省スペース化が図れます。

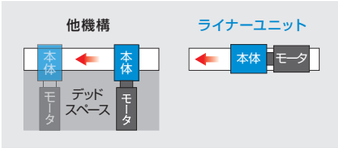
〈 直進系位置決め装置の性能比較 〉



〈 搬送重量別移動時間（CS30）〉

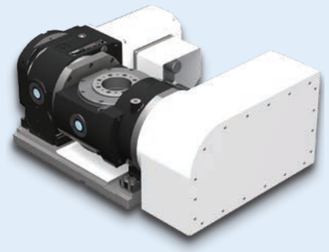
搬送重量	移動時間		
	1m	2m	4m
100kg	1.0sec	2.0sec	3.5sec
200kg	1.3sec	2.0sec	3.5sec
300kg	1.5sec	2.3sec	3.5sec

※積載荷重はライナーユニットカタログの仕様表を参照してください。



製品紹介

1 傾斜円テーブル（両持ち仕様）RTB series



〈特長〉

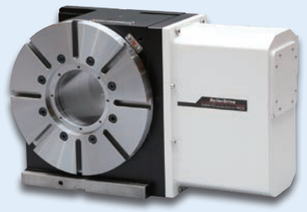
▶ 軽量・コンパクトなボディで# 30 加工機に搭載可能
▶ 高速・高応答で剛性の高い滑らかな回転が、同時多軸加工に最適
▶ バックラッシがなく偏荷重に強い構造により、クランプレス加工が可能
▶ 構成部品の金属摩耗がなく※、期待寿命時間まで初期精度を維持

※ 適正な潤滑条件下の場合

〈サイズ〉

▶ テーブル径：φ 100（mm）

2 CNC 円テーブル RCD series



〈特長〉

▶ バックラッシが無い為、クランプレス加工による非切削時間を大幅に短縮
▶ ローラドライブは摩耗しないため、校正や調整作業が必要なくメンテナンスフリー
▶ 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充実

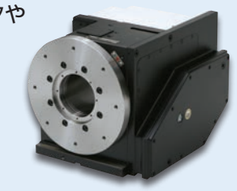
〈サイズ〉

▶ テーブル径：φ 105, 170, 200, 250, 300, 400（mm）

門形・横形マシニングセンタ向けラインアップも充実

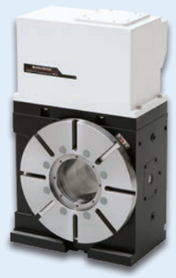
〈サイズ〉 ▶ テーブル径：φ 170, 200, 250, 300, 400（mm）

門形マシニングセンタや内部干渉が気になる加工機に最適



モータ背面取付仕様

横形マシニングセンタでの5 軸加工に最適



モータ上面取付仕様