

お客様各位

ブラザー工業株式会社  
マシナリー事業  
産業機器CS推進部

## 機械の長期間休止に備えて

平素よりブラザー製品をご愛顧いただき誠にありがとうございます。  
長期連休や計画停止により機械を長期間休止する場合、トラブルの未然防止として休止前に下記作業を実施いただくことを推奨しております。

### 【長期間休止前の準備】

1. X, Y, Z軸へ潤滑油（グリス）を給油し、3回程度フルストロークで移動させ、ボールネジ、LMガイドを潤滑させてください。
2. 主軸からツールホルダを取り外してください。
3. プログラム・データバンク等のデータをUSBやPCへ保存してください。
4. テーブル上面や治具等、錆発生が懸念される箇所へ防錆油、グリスを塗布してください。
5. 各軸原点・NCデータの消失等を防ぐため、バッテリーを交換してください。
6. 各軸を以下の位置へ移動させた状態で電源をOFFしてください。

※万が一バッテリー低下等で各軸原点が消失した場合、以下の位置で原点調整を行います。

- X, Y軸 : ストローク中心 \*<sup>1</sup>
- Z軸 : ストローク上端 (原点) \*<sup>1</sup>
- QT軸 : パレット2を内側
- A, B, C軸 : 0° (原点)
- マガジン : No.1

\*<sup>1</sup>機種によって例外がありますので、詳細は2ページ目をご参照ください。

### 【休止明けの処置】

1. X, Y, Z軸を低速でゆっくり3回程度フルストロークで移動させてください。  
※いきなり高速で移動させるのはお控えください。
2. 主軸の慣らし運転を行ってください。  
500min-1から5分間隔（500→1000→2000→4000→6000→…最高回転数まで）
3. クーラントをタンク内で十分に攪拌させ、濃度やpH値が正常か確認してください。
4. 主軸モータ、制御盤内外の冷却ファンが作動しているか確認してください。

ご不明点等ございましたら、弊社コールセンター(0566-25-3710 案内番号3番)もしくは各拠点営業所までお問い合わせください。

- ◆以下の位置へ各軸を移動させた状態で電源をOFFしてください。
- ◆治具等の影響で移動させるのが難しい場合、可能な軸のみ移動させてください。

**X、Y、Z軸原点調整時の機械座標**

機種	X	Y	Z
S300X1, S300X2	-150	-200	480 (ハイコラム無し)
S500X1, S500X2	-250	-200	630 (ハイコラム150)
S700X1, S700X2	-350	-200	730 (ハイコラム250)
S1000X1	-500	-250	480 (ハイコラム無し) 630 (ハイコラム150) 730 (ハイコラム250) 830 (ハイコラム350)
R450X1, R450X2	-225	-160	475 (標準)★ 525 (QT低床)★
R650X1, R650X2 (40MG含む)	-325	-200	455 (標準)★ 525 (QT低床)★
M140X1	-100	-220	405
M140X2, M200X3	-100	-245★	455
M300X3	-150	-245★	505
F600X1	-300	-200	450★
TC-S2D, S2DN TC-S2C	-250 (標準) -350 (TC-S2C, D, DN-O) -150 (TC-S2C, D, DN-S)	-200	480 (ハイコラム無し) 630 (ハイコラム150) 730 (ハイコラム250)
TC-R2B	-210	-160	505
TC-31B	-175	-125	550
TC-20B	-100	-170★	300★
TC-32B, 32BN	-364★	-4★	645 (QT, FT標準) 865 (FT低床)
TC-22B	-250 (標準) -350 (TC-22B-O)	-225	496 (標準) ★ 476 (TC-22B-O) ★ 646 (標準ハイコラム150) ★ 626 (TC-22B-O ハイコラム150) ★

表に記載のない機種は、XY軸はストローク中心、Z軸はストローク上端へ移動させてください。

★はストローク中心、ストローク上端ではありません。