

お客様各位

2020年8月
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 *¹
Z軸 : ストローク上端 (原点) *¹
QT軸 : パレット2を内側
A, B, C軸 : 0° (原点)
マガジン : No.1

*¹ 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のでご注意ください。