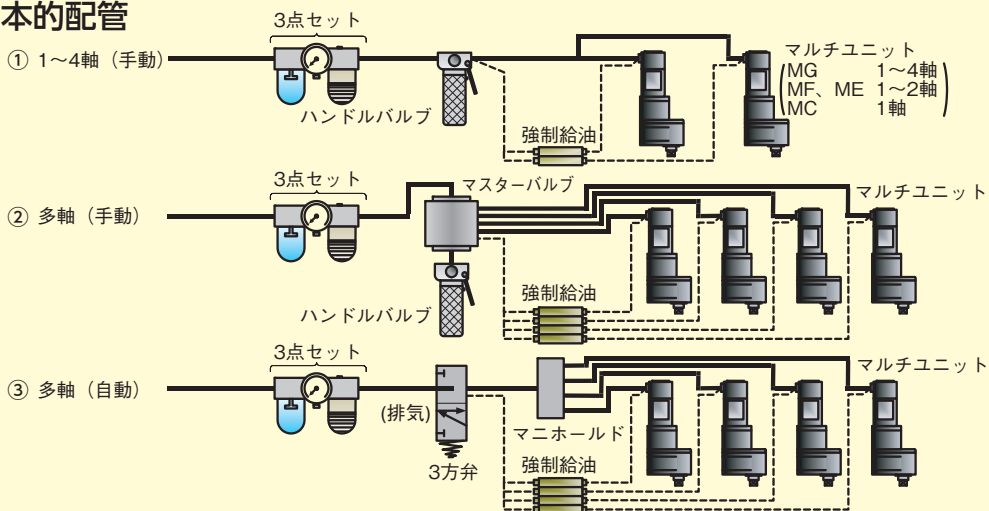


# 東日多軸用トルクツールを正しくご使用いただき、 ねじ締付けを正確に、楽に、高能率で行なって下さい。

## ■基本的配管



## ■多軸機、取扱上の注意事項

### ●自動機の場合

#### 空気配給方法について

- 1.供給する圧縮空気のON・OFFには、電磁弁・手動弁ともに3ポート弁以上を使用してください。
- 2.マルチユニットは、空気を供給すると回転を始め、セットトルクに達すると自動停止または自動反転します。自動反転したならば、2～3秒経過した後、リミットスイッチの信号をリレー、タイマー等を利用して供給している電磁弁を閉じてください。

#### 締付け方法

- 1.ソケットがねじの頭部に接触した後、更に6～7mm押し込んだ状態でご使用ください。
- 2.自動機でのマルチユニット枠の移動にシリンダーを使用する場合は、必ずスピードコントロールバルブを付けてソケットがねじの頭部に強く当たらないようにしてください。
- 3.水平方向、上方向への締付けには、必ずスライドドライブを使用してください。(ME、MC、DCME)

### ●手動の場合

- 1.ハンドルバルブからマルチユニットへの圧縮空気供給には、1軸～4軸が限度です。これ以上の締付けには、マスターバルブをご使用ください。(上図参照)
- 2.多数ボルトの同時締付けには、マスターバルブを使用してください。
- 3.ボルトの着脱を容易にするためのスライドドライブをご使用ください。

### ●その他

- 1.マルチユニットの給油は、必ず強制給油装置をご使用ください。油はISO VG32（タービン油#90）。
- 2.締付け管理システムへの発展は、東日独自方式(特許)による高精度センサを内蔵したものが可能です。
- 3.自動停止、自動反転にて残留トルクがありません。(ME、MC、DCME)

## ■マルチユニット最少軸間距離

下表は、マルチユニットをアセンブリする際の最小軸間距離を表わしています。

[mm]

軸数 型式	2	3	4	5	6
	MG60CN~250CN	16	19	23	28
MF6N, 12N	22	26	32	38	51
ME25N/DCME	28	33	40	48	62
ME45N, ME80N/DCME	35	41	50	60	84
ME126N, DCME125N	50	58	71	86	100
MC220N~MC400N	64	75	91	109	129
MC700N~MC1200N	78	91	111	133	157

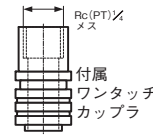
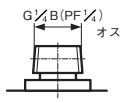

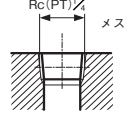
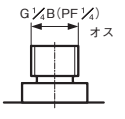
適用するマルチユニットの種類は、MG、MF、ME、DCME、MCの5種類です。

## ●MC2200N、MC4000Nの軸間

[mm]

軸数 型式	2	3	4	6	8
	MC2200N	94	141	141	238
MC4000N	128	160	163	336	420

## ■東日製動力式トルクツールの接続部寸法は下記の通りです。

エア接続ねじ					
機種	U30CN~250CN	U500CN, UR500CN U1000CN	AUR500CN AS12N ASH40N~120N ASL30N~90N MG60CN~250CN AP220N~1200N	A10N~100N AC25N~100N MF6N, 12N ME25N~126N AME25N~70N	A180N/AC180N